



VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,8mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123307 4,8
GTIN	4045197449948
Artikelklasse	12E

Beschreibung

Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**.

Gerade Hauptschneiden mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung 3xD mit Nr.122736 erforderlich.

Technische Beschreibung

Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	78 mm
Nenn-Ø D_c	4,8 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,1 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	116 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	70,8 mm
Beschichtung	TiN

Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	175 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	135 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		