



VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 5mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123307 5 |
| GTIN | 4045197449955 |
| 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

| | |
|--|-----------|
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,1 mm/U |
| Spannutenlänge L _c | 78 mm |
| Schafttoleranz | h6 |
| Nenn-Ø D _c | 5 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 116 mm |
| Norm | Werksnorm |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 70,5 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 | | |