



VHM-Hochleistungsbohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø h7: 17,5 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123308 17,5
GTIN	4045197451453
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**.

Empfehlung:

Maximale Bohrtiefe:

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

Hinweis:

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

Pilotbohrer notwendig: ja, Pilotbohrer

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: h7

Spannutenlänge: 234 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 285 mm

Schaft-Ø: 18 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,28 mm/U

Technische Beschreibung

Nenn-Ø	17,5 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge	234 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,28 mm/U
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø	18 mm
Gesamtlänge L _{ges}	285 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe	207,8 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HE mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	grün