



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9mm



### Bestelldaten

|               |          |
|---------------|----------|
| Bestellnummer | 122406 9 |
| GTIN          |          |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Innenkühlung: ja, mit 25 bar

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 33,5 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 89 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/U

### Technische Beschreibung

|  |           |
|--|-----------|
| Nenn-Ø $D_c$                               | 9 mm      |
| Schafttoleranz                             | h6        |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/U |
| Spannutenlänge $L_c$                       | 47 mm     |
| Anzahl Schneiden Z                         | 2         |
| Toleranz Nenn-Ø                            | m7        |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 10 mm              |
| Gesamtlänge L                                | 89 mm              |
| Norm   | DIN 6537 K         |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 33,5 mm            |
| Beschichtung                                 | TiAlN              |
| Schneidstoff                                 | VHM                |
| Ausführung                                   | 4xD                |
| Spitzenwinkel                                | 140 Grad           |
| Schaft                                       | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung                                 | ja, mit 25 bar     |
| Farbring                                     | blau               |
| Produktart                                   | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 140 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 80 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 60 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 35 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 45 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 40 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 30 m/min       | S        |
| GG                             | bedingt geeignet | 70 m/min       | K        |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| nass minimal                   | geeignet         |                |          |
| Luft                           | geeignet         |                |          |

