



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 9,1mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	122406 9,1
GTIN	4045197424730
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Technische Beschreibung

Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	9,1 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	47 mm
Schafttoleranz	h6
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>	33,4 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		