

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	122765 10
GTIN	4045197399144
Artikelklasse	11E

Beschreibung
Ausführung:

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

Konvexe Hauptschneiden mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Hinweis:

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

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 122716 und 122726.

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	61 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D_c	10 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	46 mm

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		