

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122765 8,6
GTIN	4045197399069
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**

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	8,6 mm
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	61 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	48,1 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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		