

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122765 16,5   |
| GTIN          | 4045197399373 |
| 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**

|  |           |
|--|-----------|
| Schafttoleranz                               | h6        |
| Anzahl Schneiden Z                           | 2         |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,35 mm/U |
| Spannutenlänge $L_c$                         | 93 mm     |
| Nenn-Ø $D_c$                                 | 16,5 mm   |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7        |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 18 mm     |
| Gesamtlänge L                                | 143 mm    |
| Norm   | DIN 6537  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 68,3 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         |                |          |