

**Garant**
**VHM-NC-Hochleistungsbohrer FS zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122545 6,8    |
| GTIN          | 4045197393159 |
| Artikelklasse | 11E           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Besonders stabil** durch verstärkte Kerndicke, **Spezialprofil**. Ausspitzung **spezial**. **Hohe Rundlaufgenauigkeit** und **Standzeiten**. **Genau Bohrungsqualitäten**.

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |          |
|--|----------|
| Anzahl Schneiden Z                           | 2        |
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | 0,2 mm/U |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                        | 6,8 mm   |
| Spannutenlänge L <sub>c</sub>                | 53 mm    |
| Schafttoleranz                               | h6       |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7       |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 8 mm     |
| Gesamtlänge L                                | 91 mm    |
| Norm   | DIN 6537 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 42,8 mm  |
| Beschichtung                                 | TiAlN    |
| Schneidstoff                                 | VHM      |

|               |                    |
|---------------|--------------------|
| Ausführung    | 6xD                |
| Typ           | FS                 |
| Spitzenwinkel | 140 Grad           |
| Schaft        | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung  | nein               |
| Semi-Standard | ja                 |
| Farbring      | grün               |
| Produktart    | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet         | 190 m/min      | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 170 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | geeignet         | 140 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 85 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 40 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 30 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 25 m/min       | S        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 70 m/min       | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 160 m/min      | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | geeignet         |                |          |

