

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122545 8,8
GTIN	4045197393418
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**

Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge $L_c$	61 mm
Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	8,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	47,8 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		

