



## VHM-Hochleistungsbohrer Whistle-Notch DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 9,7mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122320 9,7    |
| GTIN          | 4045197390851 |
| Artikelklasse | 12E           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. **Gerade Hauptschneiden** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutzenform erzeugen **kurze Späne**.

#### Hinweis:

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

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 122503.**

### Technische Beschreibung

|  |            |
|--|------------|
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,22 mm/U  |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                        | 9,7 mm     |
| Schafttoleranz                               | h6         |
| Anzahl Schneiden Z                           | 2          |
| Spannutenlänge L <sub>c</sub>                | 47 mm      |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7         |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 10 mm      |
| Gesamtlänge L                                | 89 mm      |
| Norm   | DIN 6537 K |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 32,5 mm    |
| Beschichtung                                 | TiN        |

|               |                    |
|---------------|--------------------|
| Schneidstoff  | VHM                |
| Ausführung    | 4xD                |
| Spitzenwinkel | 140 Grad           |
| Schaft        | DIN 6535 HE mit h6 |
| Innenkühlung  | nein               |
| Farbring      | ohne               |
| Produktart    | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 140 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 80 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 60 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 35 m/min       | P        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 70 m/min       | K        |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | geeignet         |                |          |