

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122445 11,2
GTIN	4045197390646
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!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 122416.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	11,2 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	55 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	102 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	38,2 mm
Beschichtung	TiAlN

Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 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
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		
trocken	geeignet		