

**VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10,5mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122635 10,5   |
| GTIN          | 4045197395047 |
| Artikelklasse | 12E           |

**Beschreibung****Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**.

**Gerade Hauptschneiden** mit leichter Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**.

**Hinweis:**

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

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 122777.**

**Technische Beschreibung**

|   |           |
|---|-----------|
| Schafttoleranz                              | h6        |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2         |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 10,5 mm   |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,22 mm/U |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 71 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                             | h7        |
| Schaft-Ø $D_s$                              | 12 mm     |
| Gesamtlänge L                               | 118 mm    |
| Norm  | DIN 6537  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 55,3 mm   |

|               |                    |
|---------------|--------------------|
| Beschichtung  | TiN                |
| Schneidstoff  | VHM                |
| Ausführung    | 6xD                |
| Spitzenwinkel | 140 Grad           |
| Schaft        | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung  | ja, mit 25 bar     |
| Farbring      | grün               |
| Produktart    | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 240 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 80 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 35 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 30 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 30 m/min       | S        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| nass minimal                   | geeignet         |                |          |
| Luft                           | bedingt geeignet |                |          |