



VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3,2mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122635 3,2 |
| GTIN | 4045197394002 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Schafttoleranz | h6 |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,11 mm/U |
| Spannutenlänge L_c | 28 mm |
| Nenn-Ø D_c | 3,2 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 66 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 23,2 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 _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 240 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 65 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | S |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |