



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 14,2mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	122635 14,2
GTIN	4045197395184
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 <sup>2</sup>	0,26 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	14,2 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	83 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Gesamtlänge L	133 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	61,7 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		