



## VHM-Hochleistungsbohrer Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3,76-Xmm



### Bestelldaten

Bestellnummer	122315 3,76-X
GTIN	4062406076047
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von  $\pm 10\%$  (mind. 1 Stück) vorbehalten.

### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	66 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Norm	DIN 6537 K
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Spannutenlänge $L_c$	24 mm
Ø-Bereich	3,76 - 4,75 mm
Beschichtung	TiN

Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Semi-Standard	ja
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		