

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122500 1,6
GTIN	4045197262806
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!**

**Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 122415; 122425; 122435 und 122361 sowie 122371.**

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122445/122505** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122440/122500** und **129100HE** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/U
Spannutenlänge $L_c$	14 mm
Nenn-Ø $D_c$	1,6 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	4 mm
Gesamtlänge L	55 mm

Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	11,6 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
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		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		

