



VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 3,1mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122664 3,1 |
| GTIN | 4045197421067 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122666** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122668** bestellen.

Innenkühlung: ja, mit 25 bar

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 23,4 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 66 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------|-------|
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Spannutenlänge L_c | 28 mm |
| Schafttoleranz | h6 |

| | |
|--|--------------------|
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm ² | 0,07 mm/U |
| Nenn-Ø D _c | 3,1 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | m7 |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 66 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 23,4 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 6×D |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Farbring | blau |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 120 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 | geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | S |
| GG | bedingt geeignet | 70 m/min | K |

| | |
|--------------|----------|
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | geeignet |
| Luft | geeignet |