

**Garant**

**VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm bzw. Zoll): 2**


**Bestelldaten**

Bestellnummer	122659 2
GTIN	4045197582355
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungfasen**. Hervorragende Spanabfuhr durch **4 interne Kühlkanäle** ab Ø 3,8 mm. Bis Ø 3,7 mm mit 2 internen Kühlkanälen. **Gerade Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

**Achtung:**

Größen mit **Endung X** = Schneiden-Ø-Toleranz **h7**.

**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. 122661** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122659 + 129100HE** bestellen.

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: m6

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 18 mm

Toleranz Nenn-Ø: m6

Gesamtlänge L: 57 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 4 mm

Vorschub  $f$  in INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,05 mm/U

**Technische Beschreibung**

Spannutenlänge $L_c$	21 mm
Schafttoleranz	h6

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	m6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	18 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
Luft	geeignet