



VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 6,8mm



Bestelldaten

Bestellnummer	122394 6,8
GTIN	4045197419286
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. 122396** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122398** bestellen.

Innenkühlung: nein

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 23,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 79 mm

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm²: 0,1 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in INOX < 900 N/mm ²	0,1 mm/U
Nenn-Ø D_c	6,8 mm

Spannutenlänge L_c	34 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn- \emptyset	m7
Schaft- $\emptyset D_s$	8 mm
Gesamtlänge L	79 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	23,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
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	80 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	bedingt geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	30 m/min	M
GG	bedingt geeignet	70 m/min	K
nass maximal	geeignet		

nass minimal

bedingt geeignet