



## VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 8,3mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	122394 8,3
GTIN	4045197419439
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  $L_2$ : 34,6 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 89 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/U

### Technische Beschreibung

Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge $L_c$	47 mm

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	8,3 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	m7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	89 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	34,6 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Farbring	blau
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	M
GG	bedingt geeignet	70 m/min	K
nass maximal	geeignet		

nass minimal

bedingt geeignet