

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm bzw. Zoll): 17,5**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123212 17,5
GTIN	4045197570468
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung durch **4 Führungsfasen**. 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.

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 - 121130 erforderlich.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123214** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123212 + 129100HE** bestellen.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: m6

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 207,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: m6

Gesamtlänge L: 285 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 18 mm

Vorschub f in INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,25 mm/U

**Technische Beschreibung**

Spannutenlänge $L_c$	234 mm
Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/U

Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	17,5 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	m6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Gesamtlänge L	285 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	207,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 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	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
nass maximal	geeignet		

~~nass minimal~~  
**Dienstleistungen**

geeignet

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE