

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123301 5,8
GTIN	4045197445582
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**.

Besonders hohe Fluchtungsgenauigkeit durch **4 Führungsfasen**, die den Bohrer auch bei extremen Tiefen stabilisieren!

**Konvexe Hauptschneiden** mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

**Vorteil:**

**Hohe Prozesssicherheit und Oberflächengüte der Bohrung.**

**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. 123302** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123301 + 129100HE** bestellen.

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlene Nachfolprodukte sind Nr. 123225 und 123235.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	5,8 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	78 mm

Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	116 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	69,3 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	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	180 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	140 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal  
**Dienstleistungen**

geeignet

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE