



VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø h7: 8,2 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123306 8,2
GTIN	4045197448644
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**.

Empfehlung:

Maximale Bohrtiefe:

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

Hinweis:

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit NC-Anbohrer Nr. 121068 - 121130 oder HOLEX Pro Steel Nr. 122501 erforderlich.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123307** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123308** bestellen.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 123303.

Innenkühlung: ja, mit 25 bar

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: h7

Spannutenlänge: 120 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 162 mm

Schaft-Ø: 10 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,15 mm/U

Technische Beschreibung

Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge	120 mm
Nenn-Ø	8,2 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,15 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø	10 mm
Gesamtlänge L _{ges}	162 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe	107,7 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Farbring	grün