



VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 6,8mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123306 6,8
GTIN	4045197448590
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12xD 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.

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	6,8 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,15 mm/U
Spannutenlänge L_c	108 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7

Schaft-Ø D _s	8 mm
Gesamtlänge L	146 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	97,8 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	175 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	135 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

