



## VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 4,8mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	123306 4,8
GTIN	4045197448514
Artikelklasse	12E

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Starker Kern und Spezialauspitzung** – 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 $D_c$	4,8 mm
Vorschub $f$ in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U
Anzahl Schneiden $Z$	2
Spannutenlänge $L_c$	78 mm
Schafttoleranz	h6
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>	70,8 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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	175 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	135 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

