HOLEX

VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HE, TiN, ∅ DC h7: 4,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123308 4,8
GTIN	4045197451156
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 Tieflochbohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung 3×D mit Nr.122736 erforderlich.

Technische Beschreibung

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm^2	0,1 mm/U
Spannutenlänge L_c	78 mm
Schafttoleranz	h6
Nenn-∅ D_C	4,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-∅	h7
Schaft-∅ D_s	6 mm
Gesamtlänge L	116 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	70,8 mm

Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HE mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
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/mm²	bedingt geeignet	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	bedingt geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		