



VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 6,1mm



Bestelldaten

Bestellnummer	122404 6,1
GTIN	4045197420299
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122406** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122408** bestellen.

Innenkühlung: ja, mit 25 bar

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: m7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 24,9 mm

Toleranz Nenn-Ø: m7

Gesamtlänge L: 79 mm

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Vorschub f in INOX < 900 N/mm²: 0,1 mm/U

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	6,1 mm
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2

Spannutenlänge L_c	34 mm
Vorschub f in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/U
Toleranz Nenn- \varnothing	m7
Schaft- $\varnothing D_s$	8 mm
Gesamtlänge L	79 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	24,9 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	140 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	120 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	35 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	40 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	geeignet	30 m/min	S
GG	bedingt geeignet	70 m/min	K

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
Luft	geeignet