

**VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7  
(mm bzw. Zoll): 8,7****Bestelldaten**

Bestellnummer	122310 8,7
GTIN	4045197043924
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 122501.**

Ausführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

**Form HB:** mit **Nr. 122315** bestellen.

**Form HE:** mit **Nr. 122320** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/U
Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge $L_c$	47 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø $D_c$	8,7 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	89 mm

Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	34 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Semi-Standard	ja
Farbring	ohne
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	140 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	120 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	P
GG(G)	bedingt geeignet	70 m/min	K
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		