

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 10H7mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122790 10H7
GTIN	4045197059215
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Bohren und Reiben in einem Arbeitsgang. Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**. Besonders hohe Fluchtungsgenauigkeit durch **4 Führungsfasen**.

**Vorteil:**

Ohne zusätzliches Reiben können eingengte **Fertigungstoleranzen** mit **Passung H7** erzeugt werden.

**Hinweis:**

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122790 + 129100HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122790 + 129100HE** bestellen.

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

VHM-HPC-Passungsbohrer für die Aluminiumbearbeitung auf Anfrage lieferbar.

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	61 mm
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Norm	DIN 6537

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	46 mm
Toleranz	H7
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 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
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE	129100 HE
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB