

Garant
VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123101 3,4
GTIN	4045197448842
Artikelklasse	11E

Beschreibung
Ausführung:

Starker Kern und Spezialausspitzung – dadurch schneidende Querschneide mit **hoher Zentriergenauigkeit**.

Besonders hohe Fluchtungsgenauigkeit durch **4 Führungsfasen**, die den Bohrer auch bei extremen Tiefen stabilisieren!

Konvexe Hauptschneiden mit Kantenverrundung und eine besondere Nutenform erzeugen **kurze Späne**, auch bei sonst langspanenden Werkstoffen.

Vorteil:

Hohe Prozesssicherheit und Oberflächengüte der Bohrung.

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. 123102** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123101 + 129100 HE** bestellen.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 123025 und 123035.

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	34 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/U
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D_c	3,4 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7

Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	28,9 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	180 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	140 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE