



## VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 4,1



### Bestelldaten

Bestellnummer	122340 4,1
GTIN	4045197044457
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. 122504.**

Ausführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122345** angeben.

Form **HE**: mit **Nr. 122355** angeben.

### Technische Beschreibung

Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge $L_c$	24 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	4,1 mm
Anzahl Schneiden $Z$	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge $L$	66 mm

Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	17,9 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	240 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	S
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

