



## VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 3,8



### Bestelldaten

Bestellnummer	122630 3,8
GTIN	4045197053664
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. 122635** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122640** bestellen.

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 122776.**

### Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge $L_c$	36 mm
Schafttoleranz	h6
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	3,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	6 mm

Gesamtlänge L	74 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	30,3 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
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	30 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		

