



VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 12,8



Bestelldaten

Bestellnummer	122630 12,8
GTIN	4045197054319
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

Spannutenlänge L_c	77 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D_c	12,8 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	14 mm

Gesamtlänge L	124 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	57,8 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 _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	240 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	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	bedingt geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	30 m/min	S
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

