



VHM-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 5,8mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123106 5,8
GTIN	4045197447814
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. 123103.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 123103.

Auführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123107** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123108** bestellen.

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	57 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/U
Nenn-Ø D_c	5,8 mm
Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	6 mm

Gesamtlänge L	95 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	48,3 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	175 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	135 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		