

**Garant**
**VHM-Bohr-Reibahle mit Pyramidenspitze DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 6,02mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122797 6,02
GTIN	4062406652197
Artikelklasse	11P

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Für die Fertigung von tolerierten Bohrungen in Stahl oder kurzspanenden Materialien.

**Verlässliche Komplettbearbeitung** ohne gesondertes Zentrieren und ohne nachgelagerten Reibprozess. Deutlich verbesserte Selbstzentrierung durch **zusätzliche Pyramidenspitze** für optimale Rundheit und Toleranzmaßhaltigkeit der erzeugten Bohrung. Zwei Bohrschneiden und vier Reibschneiden für eine ansprechende Oberflächengüte der Bohrungswandung.

**Toleranzangaben:**

**H7:** Ausführung für H7 Bohrungstoleranz.

**+/- 0,003 mm:** Herstellungs- bzw. Schneidentoleranz des Nenn-Ø D<sub>c</sub>.

**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. 122797 + 129100HB** bestellen.

Form **HE:** mit **Nr. 122797 + 129100HE** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/U
Gesamtlänge L	91 mm
Norm	Werksnorm
Toleranz	±0,003
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	44 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	6,02 mm

Spannutenlänge $L_c$	53 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	5×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	100 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>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE	129100 HE
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB