



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



Bestelldaten

Bestellnummer	123306 5,5
GTIN	4045197448538
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**.

Empfehlung:

Maximale Bohrtiefe:

Spannutenlänge (siehe Tabelle) abzüglich 1,5×Nenn-Ø.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit NC-Anbohrer Nr. 121068 - 121130 oder HOLEX Pro Steel Nr. 122501 erforderlich.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123307** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123308** bestellen.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 123303.

Innenkühlung: ja, mit 25 bar

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

Toleranz Nenn-Ø: h7

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 69,8 mm

Gesamtlänge L: 116 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,1 mm/U

Technische Beschreibung

Schafttoleranz	h6
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	78 mm
Nenn-Ø D_c	5,5 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,1 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	116 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	69,8 mm
Beschichtung	TiN
Schneidstoff	VHM
Bohrtiefe bis	12×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer