



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 | 12xD |
| Spitzenwinkel | 135 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |