

**Garant**
**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123688 4,8    |
| GTIN          | 4045197355294 |
| Artikelklasse | 11E           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Spiralgenutet, mit **4 Führungsfasen** und internen Kühlkanälen. Hochleistungs-Tieflochbohrer der neuen Generation im HPC-Bereich. **Mit 135° Spitzenwinkel** und **Schneiden-Toleranz h7** zur optimalen Erzeugung einer Tieflochbohrung. **Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung.**

**Hinweis:**

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

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 16×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121130 oder Pilotbohrung 4×D mit Pilotbohrer Nr. 122736 erforderlich. Für Tieflochbohrungen ab 20×D ist eine Pilotbohrung auf maximale Bohrtiefe mit Pilotbohrer Nr. 122736 zwingend erforderlich. **Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht die Prozesssicherheit.** Siehe auch Seite 129/130.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 82,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 130 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/U

**Technische Beschreibung**

|   |          |
|---|----------|
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/U |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 4,8 mm   |

|                                     |                    |
|-------------------------------------|--------------------|
| Anzahl Schneiden Z                  | 2                  |
| Spannutenlänge $L_c$                | 90 mm              |
| Toleranz Nenn- $\emptyset$          | h7                 |
| Schaft- $\emptyset D_s$             | 6 mm               |
| Gesamtlänge L                       | 130 mm             |
| Norm                                | Werksnorm          |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$ | 82,8 mm            |
| Beschichtung                        | TiAlN              |
| Schneidstoff                        | VHM                |
| Ausführung                          | 16xD               |
| Spitzenwinkel                       | 135 Grad           |
| Schaft                              | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung                        | ja, mit 40 bar     |
| Zerspanungsstrategie                | HPC                |
| Pilotbohrer notwendig               | ja, Pilotbohrer    |
| Farbring                            | grün               |
| Produktart                          | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 110 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 95 m/min  | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 95 m/min  | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 95 m/min  | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 75 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 55 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 50 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 100 m/min | K        |
| Uni                            | geeignet         |           |          |

nass maximal

geeignet