Garant

VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123690 5,8
GTIN	4045197320285
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: 131,3 mm
Toleranz Nenn-Ø: h7
Gesamtlänge L: 185 mm
Schaft-Ø D_s: 6 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm^2: 0,12 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm^2	0,12 mm/U

Spannutenlänge L_c	140 mm
Nenn-Ø D_C	5,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	185 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	131,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	20×D
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/mm²	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	bedingt geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet