

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123688 5,8
GTIN	4045197355324
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 : 99,3 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 150 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,12 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	108 mm

Nenn-Ø D _c	5,8 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,12 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	150 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	99,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	16×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/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal

geeignet