

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 6,5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123688 6,5
GTIN	4045197355348
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 – 121121 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 140/141.

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	6,5 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,14 mm/U
Spannutenlänge L_c	125 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	8 mm
Gesamtlänge L	165 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	115,3 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 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		