

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123690 4,8
GTIN	4045197320278
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 : 112,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,1 mm/U

Technische Beschreibung

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

Spannutenlänge L_c	120 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn- \emptyset	h7
Schaft- $\emptyset D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	112,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	20xD
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	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal

geeignet