

**Garant**
**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm**
**Bestelldaten**

Bestellnummer	123693 3,3
GTIN	4045197454102
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:**

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 16xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121121 oder Pilotbohrung 4xD mit Pilotbohrer Nr. 122736 erforderlich. Für Tieflochbohrungen ab 20xD ist eine Pilotbohrung auf maximale Bohrtiefe mit Pilotbohrer Nr. 122736 zwingend erforderlich. **Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht die Prozesssicherheit.** Siehe auch Seite 140/141.

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

**Technische Beschreibung**

Nenn-Ø $D_c$	3,3 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/U
Spannutenlänge $L_c$	110 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	150 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	105,1 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	25×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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	85 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		