

## Garant

### VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm



#### Bestelldaten

Bestellnummer	123693 10,2
GTIN	4045197454195
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 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.

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

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 309,7 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 375 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/U

#### Technische Beschreibung

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10,2 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	325 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	375 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	309,7 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