

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123690 10,2
GTIN	4045197320339
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 : 252,7 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 315 mm

Schaft-Ø D_s : 12 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,18 mm/U

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	268 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Nenn-Ø D _c	10,2 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,18 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D _s	12 mm
Gesamtlänge L	315 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	252,7 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	20×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	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