

Garant

VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123693 5,8
GTIN	4045197454140
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 : 159,3 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 205 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,12 mm/U

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	5,8 mm
Spannutenlänge L_c	168 mm

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,12 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	205 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	159,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	25xD
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	95 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	65 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	85 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal

geeignet