

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123695 3,3 |
| GTIN | 4045197320452 |
| 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 – 121121 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 140/141.

Technische Beschreibung

| | |
|---|-----------|
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Nenn-Ø D_c | 3,3 mm |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,08 mm/U |
| Spannutenlänge L_c | 135 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 185 mm |
| Norm | Werksnorm |

| | |
|--|--------------------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 130,1 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 30×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 | 90 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 40 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 80 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |