Garant

VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 2,2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123695 2,2
GTIN	4045197320377
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

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²	0,06 mm/U
Spannutenlänge L_c	70 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D_C	2,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	4 mm
Gesamtlänge L	115 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	66,7 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/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	bedingt geeignet	40 m/min	M
GG(G)	geeignet	80 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		