

**Garant**
**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø DC: 5,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123740 5,8
GTIN	4045197498168
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 fg6** 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 40×D und 50×D ist eine Pilotbohrung auf maximale Bohrtiefe mit Pilotbohrer Nr. 122736 und eine Co-Pilotbohrung 20×D mit Co-Pilotbohrer Nr. 123691 zwingend erforderlich.

**Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht die Prozesssicherheit.** Siehe auch Seite 140/141.

**Technische Beschreibung**

Nenn-Ø $D_c$	5,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/U
Spannutenlänge $L_c$	260 mm
Toleranz Nenn-Ø	fg6
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	305 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	251,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	40×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 40 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilot- und Co-Pilotbohrer
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	65 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		