

**Garant**
**VHM-Kernloch-Kurzstufenbohrer 90°, TiAlN, für Gewinde: M2,5F**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	125050 M2,5F
GTIN	4045197265517
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Sehr stabil – Stufenlänge nach DIN 8378.** Exakte Fluchtung durch **enge Rundlauf toleranzen** zwischen Bohr- und Senk-Ø.

**Verwendung:**

**Besonders geeignet für NC-Maschinen und Automaten.** Für Gewindekernlochbohrungen nach DIN336 Blatt1 mit Ansenkung 90°. Der nachfolgende Gewindebohrer schneidet dadurch nicht an der scharfen Bohrungskante an.

Größen **F: Kernlochbohrungen** für nachfolgenden **Gewindeformer**.

**Technische Beschreibung**

Ø D <sub>2</sub> 2. Stufe mit Fase h8	3 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. Stufe mit Fase h8	2,3 mm
für Gewinde	M2,5F
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	20 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Innenkühlung	nein
Zähnezahl Z	2
Stufenhöhe L <sub>1</sub> 1. Stufe	6,8 mm
Beschichtung	TiAlN

Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 8378
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	h8
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Senkstufenwinkel	90 Grad
Schafttoleranz	h6
Farbring	ohne
Verwendung bei Bohrungsart	bei Grund- und Durchgangsloch
Produktart	Stufenbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	260 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	180 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	180 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	110 m/min	K
CuZn	geeignet	180 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

trocken

bedingt geeignet