

**Garant**
**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 8,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123695 8,8
GTIN	4045197320551
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 – 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.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 316,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 380 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/U

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø $D_c$	8,8 mm

Spannutenlänge $L_c$	330 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/U
Toleranz Nenn- $\emptyset$	h7
Schaft- $\emptyset D_s$	10 mm
Gesamtlänge $L$	380 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	316,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	30xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	75 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	75 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	75 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	40 m/min	M
GG(G)	geeignet	80 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal

geeignet