

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 5,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123750 5,8
GTIN	4045197498335
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
Spannutenlänge L_c	315 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	fg6
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	355 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	306,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	50×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 _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	55 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		