

Garant**HM-Einlippenbohrer Gesamtlänge L 300 mm, AlTiN, Ø: 9-Xmm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 124003 9-X |
| GTIN | 4067263514794 |
| Artikelklasse | 10D |

Beschreibung**Ausführung:**

Einschneidiger geradegenuteter Tieflochbohrer für Bohrtiefen bis 1000 mm im Standard sowie bis zu 6000 mm auf Anfrage. Universell gestaltete Umfangsform am Bohrkopf ermöglicht ein prozessicheres Arbeiten in einem umfassenden Materialspektrum.

Hinweis:

Zum prozessicheren Einsatz der Tieflochbohrer ist eine vorherige Pilotbohrung von mindestens $4 \times D$ mit Pilotbohrer Nr. 122736 oder Nr. 231605 für größere Durchmesser oder mit Pilotbohrer Nr. 122606 für Aluminium erforderlich. Für Tieflochbohrungen $> 50 \times D$ muss das Werkzeug in Abständen von jeweils $50 \times D$ mit einer Lünette abgestützt werden. Das angegebene L/D-Verhältnis entspricht der minimal erreichbaren Bohrtiefe mit dem jeweiligen Tieflochbohrer. Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Ein Kühlmitteldruck von > 40 bar wird empfohlen.

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------------------|-------------|
| Anzahl Schneiden Z | 1 |
| Norm | Werksnorm |
| Nenn-Ø D_c | 9 mm |
| Schaft-Ø D_s | 16 mm |
| Ø-Bereich | 9 - 9,99 mm |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 225 mm |
| Gesamtlänge L | 300 mm |
| Beschichtung | AlTiN |
| Schneidstoff | HM |

| | |
|-----------------------|---------------------|
| Spitzenwinkel | 125 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HB |
| Innenkühlung | ja, mit min. 40 bar |
| Pilotbohrer notwendig | ja, Pilotbohrer |
| Semi-Standard | ja |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 250 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 200 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| GG | geeignet | 80 m/min | K |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |