

**Garant****HM-Einlippenbohrer Gesamtlänge L 600 mm, AlTiN, Ø: 21-Xmm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 124006 21-X   |
| GTIN          | 4067263515449 |
| 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**

| Norm                                | Werksnorm     |
|-------------------------------------|---------------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$ | 497 mm        |
| Schaft-Ø $D_s$                      | 32 mm         |
| Gesamtlänge L                       | 600 mm        |
| Ø-Bereich                           | 21 - 21,99 mm |
| Anzahl Schneiden Z                  | 1             |
| Nenn-Ø $D_c$                        | 21 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 <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet | 250 m/min      | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet | 200 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 80 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 50 m/min       | P        |
| GG                             | geeignet | 80 m/min       | K        |
| Öl                             | geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet |                |          |