

**Garant**
**HM-Einlippenbohrer Gesamtlänge L 1000 mm, TiAlN, Ø: 7,1-Xmm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	124010 7,1-X
GTIN	4067263515517
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. 123885 sowie 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**

Ø-Bereich	7,1 - 7,99 mm
Anzahl Schneiden Z	1
Gesamtlänge L	1000 mm
Norm	Werksnorm
Nenn-Ø $D_c$	7,1 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	925 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HM

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		