

**Garant**
**VHM-HPC Microbohrer, TiAlN, Ø DC +0,004: 1,51 mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	121220 1,51
GTIN	4045197353191
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Hochleistungs-Miniatur-Bohrer **mit extra langer Spirale**.

Schaft-Ø 3 h6 für Schrumpfspannfutter.

Hohe Rundlaufgenauigkeit und Präzisionsanschliff für den **HPC-Einsatz im Stahlbereich**.

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	1,51 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	10,5 mm
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	0 / 0,004
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Gesamtlänge L	38 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	8,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM

Typ	N
Spitzenwinkel	130 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	ohne
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	140 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	140 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	S
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
CuZn	geeignet	140 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

