


**VHM-Spiralbohrer extra kurz, TiN, Ø DC h7: 4,7mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122160 4,7    |
| GTIN          | 4045197040541 |
| Artikelklasse | 12E           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Ähnlich DIN 6539** (extra kurz).

Mit gleichem Nenn- und Schaft-Ø.

TiN-Beschichtung.

**Hinweis:**

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

Rutschsichere Spannung im Bohrfutter Nr. 341050 mit diamantbeschichteten Spannbacken.

**Technische Beschreibung**

|  |           |
|--|-----------|
| Spannutenlänge $L_c$                         | 24 mm     |
| Anzahl Schneiden Z                           | 2         |
| Nenn-Ø $D_c$                                 | 4,7 mm    |
| Schafttoleranz                               | h7        |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7        |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 4,7 mm    |
| Gesamtlänge L                                | 58 mm     |
| Norm   | DIN 6539  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 17 mm     |
| Beschichtung                                 | TiN       |
| Schneidstoff                                 | VHM       |

|               |                       |
|---------------|-----------------------|
| Typ           | N                     |
| Spitzenwinkel | 118 Grad              |
| Spiralwinkel  | 30 Grad               |
| Schaft        | Zylinderschaft mit h7 |
| Innenkühlung  | nein                  |
| Farbring      | ohne                  |
| Produktart    | Spiralbohrer          |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | bedingt geeignet | 230 m/min      | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 160 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | geeignet         | 160 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 80 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        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 30 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 25 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 20 m/min       | S        |
| GG(G)                          | geeignet         | 85 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet         | 160 m/min      | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | bedingt geeignet |                |          |

