

Garant
Kernloch-Kurzstufenbohrer HSS 90°, TiAlN, für Gewinde: M5

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 117040 M5 |
| GTIN | 4045197035721 |
| Artikelklasse | 11C |

Beschreibung
Ausführung:

Sehr stabil. Enge Rundlauftoleranzen zwischen Bohr- und Senk-Ø garantieren exakte Fluchtung.

Vorteil:

Bohrung und Senkung werden in einem Arbeitsgang genau fluchtend zueinander gefertigt.

Verwendung:

Besonders geeignet für NC-Maschinen, da hohe Positionsgenauigkeit, beste Zentriereigenschaft und sehr stabil. Das vorherige Zentrieren kann deshalb oft entfallen. Für Gewindekernlochbohrungen nach DIN 336 Blatt 1 mit Ansenkung 90°. Der nachfolgende Gewindebohrer schneidet dadurch nicht an der scharfen Bohrungskante an.

Senkstufenwinkel: 90 Grad

Zähnezahl Z: 2

Innenkühlung: nein

Ø D₁ 1. Stufe mit Fase h8: 4,2 mm

Ø D₂ 2. Stufe mit Fase h8: 5,5 mm

Stufenhöhe L₁ 1. Stufe: 13,6 mm

Spannutenlänge L_c: 28 mm

Gesamtlänge L: 66 mm

Schaft-Ø D_s: 5,5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|---|-----------|
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm ² | 0,07 mm/U |
| Ø D ₂ 2. Stufe mit Fase h8 | 5,5 mm |
| für Gewinde | M5 |

| | |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| Ø D ₁ 1. Stufe mit Fase h8 | 4,2 mm |
| Spannutenlänge L _c | 28 mm |
| Schaft-Ø D _s | 5,5 mm |
| Gesamtlänge L | 66 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Innenkühlung | nein |
| Stufenhöhe L ₁ 1. Stufe | 13,6 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | HSS |
| Norm | DIN 1897 |
| Toleranz Nenn-Ø | h8 |
| Spitzenwinkel | 118 Grad |
| Schaft | Zylinderschaft mit h8 |
| Senkstufenwinkel | 90 Grad |
| Schafttoleranz | h8 |
| Farbring | ohne |
| Verwendung bei Bohrungsart | bei Grund- und Durchgangsloch |
| Produktart | Stufenbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 56 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 50 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 37 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 31 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 12 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 10 m/min | P |
| GG(G) | geeignet | 31 m/min | K |

| | | | |
|--------------|------------------|----------|---|
| CuZn | bedingt geeignet | 80 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |