

Garant
Kernloch-Kurzstufenbohrer HSS 90°, TiAlN, für Gewinde: M10

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 117040 M10 |
| GTIN | 4045197035752 |
| Artikelklasse | 11C |

Beschreibung
Ausführung:

Sehr stabil. Enge Rundlauf toleranzen 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: 8,5 mm

Ø D₂ 2. Stufe mit Fase h8: 11 mm

Stufenhöhe L₁ 1. Stufe: 25,5 mm

Spannutenlänge L_c: 47 mm

Gesamtlänge L: 95 mm

Schaft-Ø D_s: 11 mm

Technische Beschreibung

| | |
|---|----------|
| Ø D ₁ 1. Stufe mit Fase h8 | 8,5 mm |
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm ² | 0,1 mm/U |
| für Gewinde | M10 |

| | |
|--|-------------------------------|
| Spannutenlänge L_c | 47 mm |
| $\varnothing D_2$ 2. Stufe mit Fase h8 | 11 mm |
| Schaft- $\varnothing D_s$ | 11 mm |
| Gesamtlänge L | 95 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Innenkühlung | nein |
| Stufenhöhe L_1 1. Stufe | 25,5 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | HSS |
| Norm | DIN 1897 |
| Toleranz Nenn- \varnothing | 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 | | |