

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 17 mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123179 17
GTIN	4045197760500
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**DLC-Beschichtung**  $sp^2$  der neuesten Generation mit **geringem Reibungskoeffizienten** bewirkt eine **hervorragende Spanabfuhr**. Für die **Hochleistungsbearbeitung** von **Aluminium-Werkstoffen**. **Hohe Fluchtungsgenauigkeit** und **Rundheit der Bohrung** durch **6 Führungsfasen**.

**Hinweis:**

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

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121130 erforderlich.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 208,5 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 285 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 18 mm

Vorschub f in Alu kurzspanend: 0,7 mm/U

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	285 mm
Schaft-Ø $D_s$	18 mm
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,7 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	17 mm
Norm	Werksnorm

Spannutenlänge $L_c$	234 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	208,5 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Kategorie	12xD
Typ	W
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	gelb
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	250 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	245 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	105 m/min	N
PEEK	geeignet	85 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	60 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	55 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	50 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	55 m/min	N
Cu	geeignet	120 m/min	N

CuZn	geeignet	150 m/min	N
GFK	geeignet	55 m/min	N
CFK	geeignet	55 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		