

Garant
VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 17,5 mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123179 17,5
GTIN	4045197760517
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 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121130 erforderlich.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 207,8 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

Nenn-Ø D_c	17,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	285 mm
Norm	Werksnorm
Schafttoleranz	h6

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,7 mm/U
Spannutenlänge L _c	234 mm
Schaft-Ø D _s	18 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	207,8 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		