

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123178 2
GTIN	4045197754769
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 Bohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121130 erforderlich.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123179** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123178 + 129100HE** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Alu kurzspanend	0,2 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	4 mm
Nenn-Ø $D_c$	2 mm
Spannutenlänge $L_c$	34 mm
Schafttoleranz	h6
Gesamtlänge L	72 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	31 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Typ	W
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	gelb
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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