

**Garant****VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 1,8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	122602 1,8
GTIN	4045197752208
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**.

Größe 1 - 1,5 mit 4 Führungsfasen.

**Hinweis:**

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

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122603** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122602 + 129100HE** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Schafttoleranz	h6
Spannutenlänge $L_c$	16 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,2 mm/U
Norm	DIN 6537
Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	55 mm
Schaft-Ø $D_s$	4 mm
Nenn-Ø $D_c$	1,8 mm

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	13,3 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
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	360 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	400 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	350 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	150 m/min	N
PEEK	geeignet	120 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	90 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	80 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	70 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	80 m/min	N
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
GFK	geeignet	80 m/min	N
CFK	geeignet	80 m/min	N
nass maximal	geeignet		

nass minimal

geeignet