

Garant
VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 2,9mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123178 2,9
GTIN	4045197754851
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

Norm	Werksnorm
Spannutenlänge L_c	42 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø D_s	4 mm
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,22 mm/U
Schafttoleranz	h6
Gesamtlänge L	81 mm
Nenn-Ø D_c	2,9 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7

empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	37,7 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 _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