

**Garant**
**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16×D, DLC, Ø DC h7: 2,3mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123588 2,3
GTIN	4045197646750
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Spiralgenutet, mit **6 Führungsfasen** und internen Kühlkanälen. Hochleistungs-Tieflochbohrer der neuen Generation im HPC-Bereich. **Mit 135° Spitzenwinkel** und **Schneiden-Toleranz h7** zur optimalen Erzeugung einer Tieflochbohrung. **Hohe Fluchtungsgenauigkeit und Rundheit der Bohrung.**

**Hinweis:**

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

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 16×D ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121121 oder Pilotbohrung 4×D mit Pilotbohrer Nr.122606 erforderlich. Für Tieflochbohrungen ab 20×D ist eine Pilotbohrung auf maximale Bohrtiefe mit Pilotbohrer Nr. 122606 zwingend erforderlich.

**Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht die Prozesssicherheit.** Siehe auch Seite 140/141.

**Technische Beschreibung**

Spannutenlänge $L_c$	42 mm
Vorschub $f$ in Alu kurzspanend	0,14 mm/U
Anzahl Schneiden $Z$	2
Nenn-Ø $D_c$	2,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	4 mm
Gesamtlänge $L$	84 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	38,6 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	16×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 40 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	gelb
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	160 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	190 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	140 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	90 m/min	N
CuZn	geeignet	115 m/min	N
GFK	geeignet	80 m/min	N
CFK	geeignet	80 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

