

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 8,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122608 8,8
GTIN	4045197568915
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Spiralgenutet, mit **6 Führungsfasen** und internen Kühlkanälen.  
Hochleistungs-Pilotbohrer der neuen Generation im HPC-Bereich.

Mit **140°-Spitzenwinkel** und spezieller **Schneiden-Toleranzp6** zur optimalen Erzeugung einer Pilotbohrung. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und **Rundheit der Pilotbohrung**.

**Hinweis:**

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

Eine Pilotbohrung wird für Tieflochbohrungen ab  $16 \times D$  empfohlen und ist für Tieflochbohrungen von  $20 \times D$  bis  $30 \times D$  zwingend erforderlich. **Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht immer die Prozesssicherheit.**

**Technische Beschreibung**

Nenn-Ø $D_c$	8,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,44 mm/U
Spannutenlänge $L_c$	61 mm
Toleranz Nenn-Ø	p6
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Norm	DIN 6537
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	47,8 mm

Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Typ	W
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB 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		

