

**Garant**
**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16xD, DLC, Ø DC h7: 8,8mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123588 8,8    |
| GTIN          | 4045197352484 |
| 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 16xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121121 oder Pilotbohrung 4xD mit Pilotbohrer Nr.122606 erforderlich. Für Tieflochbohrungen ab 20xD 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 $L_c$            | 160 mm    |
| Nenn-Ø $D_c$                    | 8,8 mm    |
| Vorschub $f$ in Alu kurzspanend | 0,33 mm/U |
| Anzahl Schneiden $Z$            | 2         |
| Toleranz Nenn-Ø                 | h7        |
| Schaft-Ø $D_s$                  | 10 mm     |
| Gesamtlänge $L$                 | 205 mm    |
| Norm                            | Werksnorm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 146,8 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 |                |          |

