

**Garant**
**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16xD, DLC, Ø DC h7: 10,2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123588 10,2
GTIN	4045197352521
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**

Nenn-Ø $D_c$	10,2 mm
Vorschub $f$ in Alu kurzspanend	0,37 mm/U
Anzahl Schneiden $Z$	2
Spannutenlänge $L_c$	190 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Gesamtlänge $L$	240 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	174,7 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		

