

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25×D, DLC, Ø DC h7: 6,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123593 6,8
GTIN	4045197454010
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

Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,28 mm/U
Nenn-Ø D _c	6,8 mm
Spannutenlänge L _c	200 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D _s	8 mm
Gesamtlänge L	240 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	189,8 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	25×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 _c	ISO-Code
Alu	geeignet	130 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	160 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	120 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	120 m/min	N
PEEK	geeignet	95 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	70 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	65 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	55 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	65 m/min	N
Cu	geeignet	75 m/min	N
CuZn	geeignet	90 m/min	N
GFK	geeignet	65 m/min	N
CFK	geeignet	65 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

