

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 20xD, DLC, Ø DC h7: 8,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123590 8,8
GTIN	4045197354334
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

Vorschub f in Alu kurzspanend	0,33 mm/U
Nenn-Ø D_c	8,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	230 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	290 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	216,8 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	20×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	150 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	180 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	130 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	135 m/min	N
PEEK	geeignet	105 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	80 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	70 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	65 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	70 m/min	N
Cu	geeignet	90 m/min	N
CuZn	geeignet	100 m/min	N
GFK	geeignet	70 m/min	N
CFK	geeignet	70 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

