

Garant
VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25xD, DLC, Ø DC h7: 11,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123593 11,8
GTIN	4045197454072
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	11,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,37 mm/U
Spannutenlänge L_c	325 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D_s	12 mm
Gesamtlänge L	375 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	307,3 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		

