

**Garant****VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16×D, DLC, Ø DC h7: 4,7mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123588 4,7
GTIN	4067263117483
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**

Spannutenlänge $L_c$	90 mm
Gesamtlänge L	130 mm
Norm	Werksnorm
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,22 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Nenn-Ø $D_c$	4,7 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	82,9 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm

## Datenblatt

Anzahl Schneiden Z	2
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	16xD
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		

