

Garant**VHM-HPC-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 30×D, DLC, Ø DC h7: 4,7mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123595 4,7
GTIN	4067263117711
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

Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	157,9 mm
Gesamtlänge L	215 mm
Nenn-Ø D_c	4,7 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,19 mm/U

Datenblatt

Spannutenlänge L_c	165 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	30xD
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	120 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	150 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	110 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	70 m/min	N
CuZn	geeignet	80 m/min	N
GFK	geeignet	65 m/min	N
CFK	geeignet	65 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

