

Garant**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 3,0-Xmm****Bestelldaten**

Bestellnummer	122608 3,0-X
GTIN	4062406075507
Artikelklasse	11E

Beschreibung**Ausführung:**

Spiralgenutet, mit **6 Führungsfasen** und internen Kühlkanälen.

Hochleistungs-Pilotbohrer der neuen Generation im HPC-Bereich.

Mit **140°-Spitzenwinkel** und spezieller **Schneiden-Toleranzp6** zur optimalen Erzeugung einer Pilotbohrung. Hohe Fluchtungsgenauigkeit und **Rundheit der Pilotbohrung**.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Eine Pilotbohrung wird für Tieflochbohrungen ab $16 \times D$ empfohlen und ist für Tieflochbohrungen von $20 \times D$ bis $30 \times D$ zwingend erforderlich. **Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht immer die Prozesssicherheit.** Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von $\pm 10\%$ (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	DIN 6537
Schaft-Ø D_s	6 mm
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,18 mm/U
Spannutenlänge L_c	28 mm
Gesamtlänge L	66 mm

Ø-Bereich	3 - 3,75 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Typ	W
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	gelb
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	360 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	400 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	350 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	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
GFK	geeignet	80 m/min	N
CFK	geeignet	80 m/min	N
nass maximal	geeignet		

nass minimal

geeignet