

**Garant****VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, DLC, Ø DC p6: 1,56-Xmm****Bestelldaten**

Bestellnummer	122606 1,56-X
GTIN	4062406078102
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 - Toleranz p6** 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 die Prozesssicherheit.**

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122608** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122606 + 129100HE** bestellen. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

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

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Norm	DIN 6537
Spannutenlänge $L_c$	16 mm
Schaft-Ø $D_s$	4 mm
Gesamtlänge L	55 mm

Toleranz Nenn-Ø	h7
Ø-Bereich	1,56 - 1,9 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Typ	W
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	gelb
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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