

**Garant**
**VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 10,06-Xmm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122603 10,06-X
GTIN	4062406078058
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**DLC-Beschichtung** sp<sup>2</sup> der neuesten Generation mit **geringem Reibungskoeffizienten** bewirkt eine **hervorragende Spanabfuhr**. Für die **Hochleistungsbearbeitung** von **Aluminium-Werkstoffen**. **Hohe Fluchtungsgenauigkeit** und **Rundheit der Bohrung** durch **6 Führungsfasen**.

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung:

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

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Alu kurzspanend	0,55 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	71 mm
Gesamtlänge L	118 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	DIN 6537
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Ø-Bereich	10,06 - 12,05 mm
Beschichtung	DLC

Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Typ	W
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB 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		

