

Garant
VHM-HPC-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 8,06-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	123178 8,06-X
GTIN	4062406080266
Artikelklasse	11E

Beschreibung
Ausführung:

DLC-Beschichtung sp^2 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121130 erforderlich.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123179** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123178 + 129100HE** bestellen. 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

Toleranz Nenn-Ø	h7
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,45 mm/U
Norm	Werksnorm
Spannutenlänge L_c	120 mm
Gesamtlänge L	162 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Schaft-Ø D _s	10 mm
Ø-Bereich	8,06 - 10,05 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Typ	W
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA 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	250 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	245 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	105 m/min	N
PEEK	geeignet	85 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	60 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	55 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	50 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	55 m/min	N
Cu	geeignet	120 m/min	N
CuZn	geeignet	150 m/min	N
GFK	geeignet	55 m/min	N
CFK	geeignet	55 m/min	N

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet