

VHM-HPC-Reibahlen Typ 156

HPC
LINE

HPC-Reibahlen überzeugen durch ihre Produktionssicherheit, Qualität und Zuverlässigkeit.

Die extrem ungleiche Teilung ermöglicht ein vibrationsfreies Bearbeiten der Bohrungen mit einer wirtschaftlich hohen Vorschubgeschwindigkeit.

botek[®]

TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

156-05 – VHM-HPC-Reibahle 6-Schneider mit Innenkühlung für Sackloch
156-06 – VHM-HPC-Reibahle 6-Schneider mit Innenkühlung für Durchgangsloch
156-07 – VHM-HPC-Reibahle 6-Schneider für Innenkühlung über Kühlrillen am Spannschaft
156-08 – VHM-HPC-Reibahle 6-Schneider ohne Innenkühlung

DC	DCON (h6)	OAL	LH	LU	Z	Bestellnummer			
						Typ 156-05	Typ 156-06	Typ 156-07	Typ 156-08
4	6	75	12	40	6	750002100	750002200	750002300	750002400
5	6	75	12	40	6	750002101	750002201	750002301	750002401
6	6	75	12	40	6	750002102	750002202	750002302	750002402
8	8	100	16	65	6	750002103	750002203	750002303	750002403
10	10	120	20	75	6	750002104	750002204	750002304	750002404
12	12	120	20	75	6	750002105	750002205	750002305	750002405
14	14	130	22	85	6	750002106	750002206	750002306	750002406
16	16	150	25	100	6	750002107	750002207	750002307	750002407
18	18	150	25	100	6	750002108	750002208	750002308	750002408
20	20	150	25	100	6	750002109	750002209	750002309	750002409

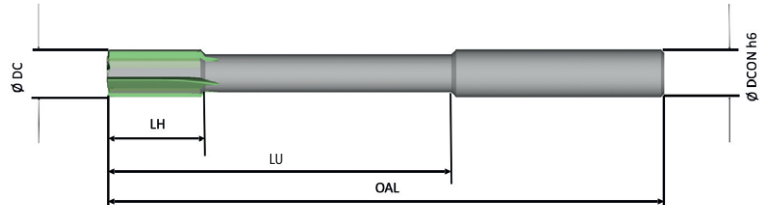
Sonderabmessungen auf Anfrage

DC= Schneiden-Ø / +0,005 | DCON = Schaftdurchmesser h6 | OAL = Gesamtlänge | LH = Schneidkantenlänge | LU = Nutzlänge | Z = Zähnezah

Funktionen:

HA	HPC		XT	
extrem ungleich geteilt	Typ 156		Durchgangsloch	Sackloch

für Bohrungsqualität H7



Anschliffformen			Material								
Anschnitte	Pos. Schnitt	Anschnitt-winkel	P1	P2	M	K1	K2	N	S1	S2	TI
1	↓	45°	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2*	↓	45°/8°	■	■	■	■	■	■	■	■	■
3*	↓	30°/2°								■	
4*	↓	75°	■	■	■	■	■	■	■	■	■
5*	↓ ↓ ↓	90°/0,2 x 45°	■	■	■	■	■	■	■	■	■

*auf Anfrage

ISO Code	Material
P1	Stahl < 1000 N/mm ²
P2	Stahl > 1000 N/mm ²
M	Rost- und säurebeständiger Stahl
K1	Grauguss
K2	Sphäroguss
N	Nichteisenmetalle
S1	Sonderlegierungen (Inconel, Hasteloy)
S2	Titanlegierungen
TI	gehärteter Stahl

- ↓ Grundbohrungsqualität
- ↓ ↓ ↓ exaktere Positionsgenauigkeit der geriebenen Bohrung
- Hauptanwendung
- Nebenanwendung / Alternative



TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

botek Präzisionsbohrtechnik GmbH · Längenfeldstraße 4 · 72585 Riederich · Germany
T +49 7123 38 08-0 · E-Mail Info@botek.de · www.botek.de