

**Garant**
**GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122415 6,4
GTIN	4045197784155
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Entwickelt für den Einsatz mit **sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten**. Hervorragend geeignet für Maschinen mit **geringer Leistungsaufnahme** und hohen Drehzahlen.

- **Deutliche Reduzierung der Schnittkräfte durch spezielle Schneidengeometrie.**
- **Beschichtung für beste Verschleißbeständigkeit auch bei hohen Prozesstemperaturen.**
- **Polierte Spannuten für guten Spanabfluss.**

Eine **schlanke Querschneide** und die **besondere Anordnung der 4 Führungsfasen** bewirken eine **hohe Positionier- und Fluchtungsgenauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

**Hinweis:**

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

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122416** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122415 + 129100HE** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	79 mm
Nenn-Ø $D_c$	6,4 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schafttoleranz	h6

Norm	DIN 6537 K
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	34 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	24,4 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	P
GG	geeignet	110 m/min	K
GGG	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE