

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,2mm



Bestelldaten

Bestellnummer	122415 16,2
GTIN	4045197784889
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

Spannutenlänge L_c	73 mm
Nenn-Ø D_c	16,2 mm
Gesamtlänge L	123 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,35 mm/U
Schaft-Ø D_s	18 mm

Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	48,7 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	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