

Garant
GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	122425 2,8
GTIN	4045197785114
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 Fluchtungs Genauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

Hinweis:

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

Ausführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr.122426** angeben.

Form **HE**: mit **Nr.122425 + 129100HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	20 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,09 mm/U
Norm	DIN 6537 K
Gesamtlänge L	55 mm

Schaft-Ø D _s	4 mm
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D _c	2,8 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	15,8 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	75 m/min	M
GG	geeignet	160 m/min	K
GGG	geeignet	130 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

