

Garant
GARANT Master Steel DEEP VHM-Pilotbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 10mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123885 10 |
| GTIN | 4062406267490 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung
Ausführung:

Exzellente Spanabfuhr durch ungleiche Drallsteigung der Spannuten, Führungsringe und zusätzliche Führungsfasen für Bohrungen höchster Präzision. **Maximale Prozesssicherheit** durch exakt aufeinander abgestimmte Werkzeuge des Gesamtsystems. Bohren bis auf Maximaltiefe ohne Co-Pilot. **Deutlich erhöhte Werkzeugstabilität** durch erheblich verstärkten Kern. **Gesteigerte Zeitspanvolumina** und **herausragende Standzeiten** führen zu einem wirtschaftlichen Bohrprozess auf High-End-Niveau.

Starker Kern und Spezialausspitzung für hohe Zentriergenauigkeit. 140°-Spitzenwinkel und spezielle Schneidentoleranz p6 zur optimalen Erzeugung einer Pilotbohrung für die anschließende Nutzung des GARANT Master Steel Deep Tieflochbohrers.

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. 123886** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123885 + 129100HE** bestellen.

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Gesamtlänge L | 103 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 46 mm |
| Norm | Werksnorm |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Nenn-Ø D _c | 10 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | p6 |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,24 mm/U |
| Spannutenlänge L _c | 61 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 6xD |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 40 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| 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 | 130 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 35 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 120 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |

