

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC: 3,3mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123888 3,3
GTIN	4062406267605
Artikelklasse	10E

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.

Hinweis:

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 16xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121121 oder eine Pilotbohrung von mindestens 4xD mit Pilotbohrer Nr. 122736 erforderlich. Für Tieflochbohrungen ab 20xD ist eine Pilotbohrung auf maximale Bohrtiefe mit Pilotbohrer Nr. 122736 zwingend erforderlich. Das Setzen einer Pilotbohrung erhöht die Prozesssicherheit. **Das angegebene L/D-Verhältnis entspricht der minimal erreichbaren Bohrtiefe mit dem jeweiligen Tieflochbohrer.**

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

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	6 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	60,1 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/U
Gesamtlänge L	108 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D_c	3,3 mm

Norm	Werksnorm
Spannutenlänge L_c	65 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	j6
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	16xD
Spitzenwinkel	138 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 40 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	110 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	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	geeignet	115 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

