

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM-Pilotbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123885 8
GTIN	4062406267438
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

Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	p6
Gesamtlänge L	91 mm
Nenn-Ø D_c	8 mm
Norm	Werksnorm

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	41 mm
Spannutenlänge L_c	53 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/U
Schaft- $\varnothing D_s$	8 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	130 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	75 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

