

**Garant**
**GARANT Master Steel DEEP VHM-Pilotbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 4,5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123885 4,5
GTIN	4062406267292
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**

Toleranz Nenn-Ø	p6
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/U
Norm	Werksnorm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	36 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Nenn-Ø D <sub>c</sub>	4,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	74 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	29,3 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 40 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

