

Garant
GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC: 14mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123888 14 |
| GTIN | 4062406267971 |
| 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

| | |
|--|-----------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 238 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,24 mm/U |
| Schaft-Ø D_s | 14 mm |
| Spannutenlänge L_c | 259 mm |
| Nenn-Ø D_c | 14 mm |
| Norm | Werksnorm |

| | |
|-----------------------|--------------------|
| Gesamtlänge L | 308 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Toleranz Nenn-Ø | 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 | | |

