

Garant
GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123890 10
GTIN	4062406268275
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:

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

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.**

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	269 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	j6
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	210 mm

Spannutenlänge L_c	225 mm
Nenn-Ø D_c	10 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/U
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	20xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	105 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	105 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	25 m/min	S
GG(G)	geeignet	110 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

