

Garant
GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123895 12
GTIN	4062406269128
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 Zeitspannvolumina** und **herausragende Standzeiten** führen zu einem wirtschaftlichen Bohrprozess auf High-End-Niveau.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Für Tieflochbohrungen ab 20×D 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

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	372 mm
Vorschub f in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/U
Spannutenlänge L_c	390 mm
Gesamtlänge L	439 mm
Toleranz Nenn-Ø	j6
Schaft-Ø D_s	12 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø D_c	12 mm

Norm	Werksnorm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	30xD
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	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		