

Garant
GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123893 5
GTIN	4062406268480
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

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,11 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	130,5 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	Werksnorm
Spannutenlänge L _c	138 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Toleranz Nenn-Ø	j6
Gesamtlänge L	180 mm

Nenn-Ø D _c	5 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	25×D
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	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	55 m/min	M
GG(G)	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		