

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM-Pilotbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535
HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 4,2mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123886 4,2
GTIN	4062406299996
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Technische Beschreibung

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	29,7 mm
Spannutenlänge L_c	36 mm
Nenn-Ø D_c	4,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	p6
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Gesamtlänge L	74 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,15 mm/U
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h5
Innenkühlung	ja, mit 40 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

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

