

Garant
**GARANT Master Steel MICRO VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA
8xD, AlCrN, Ø DC: 1,75mm**

Bestelldaten

Bestellnummer	121224 1,75
GTIN	4062406580346
Artikelklasse	10F

Beschreibung
Ausführung:

Hochleistungs-Mikrobohrer für den universellen Materialeinsatz mit dem Schwerpunkt Stahlbearbeitung. Maximale Prozesssicherheit durch **exakt aufeinander abgestimmte Werkzeuge des Gesamtsystems** und **verbreiterte Führungsfase**. Bohren kleinster Durchmesser bis auf Maximaltiefe nach vorgelagerter Pilotbohrung. **Optimaler Kompromiss aus Kerndurchmesser und Spanraumgröße für optimalen Späneabtransport** - auch bei längerspanenden Materialien. **Gesteigerte Zeitspanvolumina und Standzeiten** führen zu einem wirtschaftlichen Bohrprozess, auch bei geringsten Bohrungsdurchmessern bei gleichzeitig großem L/D-Verhältnis.

Hinweis:

Zum prozesssicheren Einsatz der Mikrobohrer ab 8xD ist eine **Pilotbohrung** von **mindestens 4xD** mit dem Mikro-Pilotbohrer 121223 erforderlich. Bei vertikaler Bearbeitung und planer Werkstückoberfläche kann ab $D_c = \varnothing 1$ mm bis zu einer Länge von 12xD auf eine Pilotbohrung verzichtet werden. Bitte achten Sie stets auf **Spänefreiheit der Pilotbohrung** vor Einsatz des nachfolgenden Bohrwerkzeugs. Wir empfehlen das Setzen einer 90°-Senkung mit entsprechend geeignetem NC-Anbohrer, nach erfolgter Pilotbohrung. Bei kritischen Anwendungen (z. B. höchstmögliche Fertigungsgenauigkeit, minimale Gratbildung, reduzierter Kühlmitteldruck) Vorschub des Werkzeugs vor Materialein- und -austritt um 50% reduzieren. Langspanende Materialien erfordern im Bedarfsfall ein **Entspänen** in Schritten von jeweils 3xD mit einer minimalen Rückzugsbewegung auf Pilotbohrungstiefe. Bitte achten Sie auf geeignete **Werkzeugspannmittel** (Schrumpffutter, Hydrodehn-Spannfutter) mit einer Rundlaufgenauigkeit von weniger als 0,003 mm, einen ausreichend hohen **Kühlmitteldruck** (mindestens 30 bar), sowie eine ausreichend feine **Filtration** des Kühlmediums ($D_c < \varnothing 2$ mm mit Filter $\leq 0,010$ mm ; $D_c < \varnothing 3$ mm Filter $\leq 0,020$ mm). Das angegebene L/D-Verhältnis entspricht der **minimal erreichbaren Bohrtiefe** mit dem jeweiligen Mikrobohrer.
Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Technische Beschreibung

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	15,3 mm
Norm	Werksnorm
Vorschub f in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm/U
Schaft- $\varnothing D_s$	3 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	h6
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	18 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Nenn- $\varnothing D_c$	1,75 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8xD
Spitzenwinkel	128 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 40 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	50 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	50 m/min	N

Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	25 m/min	S
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	50 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		