

Garant
GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 3,8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123893 3,8
GTIN	4067263123019
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 $20 \times D$ 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

Gesamtlänge L	148 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	99,3 mm
Norm	Werknorm
Toleranz Nenn-Ø	j6
Schaft-Ø D_s	6 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,09 mm/U
Spannutenlänge L_c	105 mm

Nenn-Ø D _c	38 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		