

Garant

GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 3,2mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123893 3,2 |
| GTIN | 4067263123002 |
| 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 Zeitspanvolumina** 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

| | |
|---|-----------|
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 83,2 mm |
| Nenn-Ø D_c | 3,2 mm |
| Gesamtlänge L | 131 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | j6 |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Spannutenlänge L_c | 88 mm |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ² | 0,07 mm/U |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |

| | |
|-----------------------|--------------------|
| Norm | Werksnorm |
| 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 | | |