

## Garant

### GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 4,2mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	123893 4,2
GTIN	4067263123026
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

Nenn-Ø $D_c$	4,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	j6
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	117,7 mm
Spannutenlänge $L_c$	124 mm
Vorschub $f$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/U
Anzahl Schneiden $Z$	2
Gesamtlänge $L$	166 mm
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	55 m/min	M
GG(G)	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		