

**Garant**
**GARANT Master Steel DEEP VHM-Tieflochbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 6,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123895 6,8
GTIN	4067263123248
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**

Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Gesamtlänge L	270 mm
Nenn-Ø $D_c$	6,8 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	217,8 mm
Norm	Werksnorm
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge $L_c$	228 mm
Toleranz Nenn-Ø	j6

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/U
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	30×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	105 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		