

Garant**GARANT Master Steel Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123240 7,8
GTIN	4069515030458
Artikelklasse	11E

Beschreibung**Ausführung:**

Robuste Bohrerausführung und optimierte Spezialausspitzung für **bestmögliche Spanformung und sicheren Spanbruch** bei gleichzeitig **erhöhten Vorschubwerten**. **Weiterentwickelte Mikrogeometrie, konvexe** Schneidenform und **Kegelmantelanschliff** für zusätzliche Stabilität der Hauptschneide. **Optimierte Spannutengeometrie und patentierte Stirngeometrie** für **prozesssichere Spanabfuhr** in Stahlwerkstückstoffen und Guss. **Hochleistungsbeschichtung** der neuesten Generation.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz der Bohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068 – 121130 empfohlen.

Form **HB** und **HE** zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123241** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123240 + 129100HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Norm	Werksnorm
Nenn-Ø D_c	7,8 mm
Gesamtlänge L	146 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	96,3 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Datenblatt

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,22 mm/U
Schaft-Ø D _s	8 mm
Spannutenlänge L _c	108 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
GG(G)	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		

Passende Produkte

No Shop URL available for: 123240 7,8

