

**Garant****GARANT Master Steel Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123240 5,8
GTIN	4069515030380
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**

Toleranz Nenn-Ø	h7
Nenn-Ø $D_c$	5,8 mm
Anzahl Schneiden Z	2
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	69,3 mm
Norm	Werksnorm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/U

## Datenblatt

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	78 mm
Gesamtlänge L	116 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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 5,8

