

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAIN, Ø DC h7: 9,6mm



Bestelldaten	
Bestellnummer	123025 9,6
GTIN	4045197844231
Artikelklasse	11E

Beschreibung

Ausführung:

Entwickelt für den Einsatz mit **sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten**. Hervorragend geeignet für Maschinen mit **geringer Leistungsaufnahme** und hohen Drehzahlen.

- · Deutliche Reduzierung der Schnittkräfte durch spezielle Schneidengeometrie.
- · Beschichtung für beste Verschleißbeständigkeit auch bei hohen Prozesstemperaturen.
- · Polierte Spannuten für guten Spanabfluss.

Eine **schlanke Querschneide** und die **besondere Anordnung der 4 Führungsfasen** bewirken eine **hohe Positionier- und Fluchtungsgenauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1.5 \times D_c$.

Ausführung HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form HB: mit Nr. 123026 bestellen.

Form **HE:** mit **Nr. 123025 + 129100HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	10 mm	
Anzahl Schneiden Z	2	
Norm	Werksnorm	
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,18 mm/U	
Nenn-Ø D _c	9,6 mm	
Gesamtlänge L	142 mm	

Toleranz Nenn-Ø	h7		
Spannutenlänge L _c	95 mm		
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	80,6 mm		
Serie	Master Steel		
Beschichtung	TiAlN		
Schneidstoff	VHM		
Ausführung	8×D		
Spitzenwinkel	135 Grad		
Schaft	DIN 6535 HA mit h6		
Innenkühlung	ja, mit 25 bar		
Zerspanungsstrategie	HPC		
Semi-Standard	ja		
Farbring	grün		
Produktart	Spiralbohrer		

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	195 m/min	Р
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	150 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	135 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	125 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	80 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	65 m/min	M
GG	geeignet	120 m/min	K
GGG	geeignet	115 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

Dienstleistungen

Datenblatt

⚠ Hoffmann Group

Schaftschleifen Typ HE 129100 HE