

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,5 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123225 16,5
GTIN	4045197845870
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 Fluchtungs Genauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

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 erforderlich.

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123226** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123225 + 129100HE** bestellen.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 209,3 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 285 mm

Schaft-Ø D_s : 18 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,29 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	234 mm
Norm	Werksnorm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,29 mm/U
Schaft-Ø D_s	18 mm
Gesamtlänge L	285 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	209,3 mm
Nenn-Ø D_c	16,5 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	12xD
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	160 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	55 m/min	M

GG	geeignet	100 m/min	K
GGG	geeignet	95 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Dienstleistungen			
Schaftschleifen Typ HE		129100 HE	