

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,8 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123225 17,8
GTIN	4045197845924
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 : 207,3 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

Toleranz Nenn-Ø	h7
Nenn-Ø D_c	17,8 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,29 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	207,3 mm
Spannutenlänge L_c	234 mm
Gesamtlänge L	285 mm
Schaft-Ø D_s	18 mm
Norm	Werksnorm
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	