

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,8mm



## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123225 18,8   |
| GTIN          | 4045197845962 |
| 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.

## Technische Beschreibung

|                                                |            |
|------------------------------------------------|------------|
| Nenn-Ø $D_c$                                   | 18,8 mm    |
| Vorschub $f$ in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,325 mm/U |
| Gesamtlänge $L$                                | 310 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                                | h7         |
| Schaft-Ø $D_s$                                 | 20 mm      |

|                                     |                    |
|-------------------------------------|--------------------|
| Spannutenlänge $L_c$                | 258 mm             |
| Anzahl Schneiden Z                  | 2                  |
| Norm                                | Werksnorm          |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$ | 229,8 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                 |
| Farbring                            | grün               |
| Produktart                          | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 160 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 125 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 115 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 105 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 65 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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