

Garant
GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm

Bestelldaten

Bestellnummer	123226 5,3
GTIN	4045197847461
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 Tieflochbohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung 3xD mit Nr. 122736 erforderlich.

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	5,3 mm
Norm	Werknorm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Spannutenlänge L_c	78 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,125 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	70,1 mm
Anzahl Schneiden Z	2

Gesamtlänge L	116 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Pilotbohrer notwendig	ja, Pilotbohrer
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		

