

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,5mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	123226 16,5
GTIN	4045197848314
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  $12 \times D$  ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung  $3 \times D$  mit Nr. 122736 erforderlich.

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 <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,29 mm/U

## Technische Beschreibung

Norm	Werksnorm
------	-----------

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,29 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	16,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Gesamtlänge L	285 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	234 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	209,3 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Serie	GARANT 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 <sub>c</sub>	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		