

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,2mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123226 18,2
GTIN	4045197848383
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.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 230,7 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 310 mm

Schaft-Ø D_s : 20 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,325 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L_c	258 mm

Schaft-Ø D _s	20 mm
Norm	Werksnorm
Gesamtlänge L	310 mm
Nenn-Ø D _c	18,2 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,325 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	230,7 mm
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 _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		