

**Garant****GARANT Diabolo VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 17mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122372 17     |
| GTIN          | 4062406089085 |
| Artikelklasse | 11E           |

**Beschreibung****Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit hoher Zentriergenauigkeit. Durch **konvexe Hauptschneiden** und eine **definierte Kantenverrundung** erreicht der Bohrer eine hohe Stabilität und maximale Belastbarkeit.

**Spezielle Multi-Nanolayer-Beschichtung** zum Bohren in gehärteten Stählen.

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technische Beschreibung**

|  |            |
|--|------------|
| Anzahl Schneiden Z                           | 2          |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 47,5 mm    |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,32 mm/U  |
| Gesamtlänge L                                | 123 mm     |
| Norm   | DIN 6537 K |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 18 mm      |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7         |
| Spannutenlänge $L_c$                         | 73 mm      |
| Vorschub f in Stahl < 60 HRC                 | 0,2 mm/U   |
| Nenn-Ø $D_c$                                 | 17 mm      |
| Serie  | Diabolo    |

## Datenblatt

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Beschichtung         | TiAlN              |
| Schneidstoff         | VHM                |
| Ausführung           | 4xD                |
| Typ                  | H                  |
| Spitzenwinkel        | 140 Grad           |
| Schaft               | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung         | ja, mit 25 bar     |
| Zerspanungsstrategie | HPC                |
| Semi-Standard        | ja                 |
| Farbring             | rot                |
| Produktart           | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                     | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>       | bedingt geeignet | 120 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>       | geeignet         | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>       | geeignet         | 85 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet         | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet         | 55 m/min       | P        |
| Stahl < 55 HRC                      | geeignet         | 28 m/min       | H        |
| Stahl < 60 HRC                      | geeignet         | 16 m/min       | H        |
| Stahl < 65 HRC                      | geeignet         | 14 m/min       | H        |
| Stahl < 67 HRC                      | geeignet         | 10 m/min       | H        |
| TOOLOX 33                           | geeignet         | 30 m/min       | H        |
| TOOLOX 44                           | geeignet         | 28 m/min       | H        |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 28 m/min       | H        |
| GG(G)                               | geeignet         | 70 m/min       | K        |
| Uni                                 | geeignet         |                |          |

## Datenblatt

|              |          |
|--------------|----------|
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | geeignet |
| Luft         | geeignet |