

Garant

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



Bestelldaten

Bestellnummer	123036 5/16
GTIN	4062406127138
Artikelklasse	11E

Beschreibung

Ausführung:

3-schneidiger Bohrer, speziell entwickelt für den Einsatz **mit sehr hohen Vorschüben**. Hervorragend geeignet für Maschinen mit **hoher Leistungsaufnahme** und stabilen Bearbeitungsbedingungen.

- **Spezielle Schneidengeometrie mit stabilen Schneidecken und großem Freigang im Zentrum ermöglicht höchste Vorschübe.**
- **Die patentierte spanflussoptimierte Ausspitzung bewirkt geringen Schnittdruck und guten Spanbruch.**

Die **branchenführende Technologie der Querschneide** garantiert ein **optimales Selbstzentrierverhalten**. 3 Führungsfasen gewährleisten einen stabilen Bohrungsausritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

Hinweis:

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

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 3

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 64 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 114 mm

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,37 mm/U

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	8 mm
----------------	------

Spannutenlänge L_c	76 mm
Norm	Werksnorm
Anzahl Schneiden Z	3
Zoll-Nenn- \emptyset entspricht	7,94 mm
Gesamtlänge L	114 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	64 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	h7
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,37 mm/U
Serie	GARANT Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	8xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB 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 ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	55 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	40 m/min	S
GG	geeignet	120 m/min	K
GGG	geeignet	80 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		