

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 1/4 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123036 1/4
GTIN	4062406127107
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 : 66,4 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 114 mm

Schaft-Ø D_s : 8 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,37 mm/U

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	114 mm
---------------	--------

Anzahl Schneiden Z	3
Spannutenlänge L_c	76 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	8 mm
Norm	Werksnorm
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	66,4 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,37 mm/U
Toleranz Nenn- \varnothing	h7
Zoll-Nenn- \varnothing entspricht	6,35 mm
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		