

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7/16 mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	123036 7/16
GTIN	4062406127176
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  $L_2$ : 97,5 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 162 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/U

## Technische Beschreibung

empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	97,5 mm
-------------------------------------	---------

Spannutenlänge $L_c$	114 mm
Toleranz Nenn- $\emptyset$	h7
Vorschub $f$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/U
Norm	Werksnorm
Anzahl Schneiden $Z$	3
Gesamtlänge $L$	162 mm
Zoll-Nenn- $\emptyset$ entspricht	11,11 mm
Schaft- $\emptyset D_s$	12 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	geeignet	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	55 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		