

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 1/2 mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123036 1/2
GTIN	4062406127183
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 : 113,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 178 mm

Schaft-Ø D_s : 14 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,56 mm/U

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	178 mm
---------------	--------

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	113,8 mm
Spannutenlänge L_c	133 mm
Schaft- \varnothing D_s	14 mm
Zoll-Nenn- \varnothing entspricht	12,7 mm
Norm	Werksnorm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,56 mm/U
Toleranz Nenn- \varnothing	h7
Anzahl Schneiden Z	3
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 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		