

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 15,2



## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122725 15,2   |
| GTIN          | 4045197789822 |
| 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.**
- **Mit 145°-Spitzenwinkel für geringe Gratbildung bei Durchgangsbohrungen.**

Die **branchenführende Technologie der Querschneide** garantiert ein **optimales Selbstzentrierverhalten** und erlaubt auch das Anbohren auf unebenen Flächen. 3 Führungsfasen gewährleisten einen stabilen Bohrungsausstritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

### Hinweis:

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

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122726** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 122725 + 129100HE** bestellen.

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 3

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 60,2 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 133 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 16 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,61 mm/U

## Technische Beschreibung

|                                                |                    |
|------------------------------------------------|--------------------|
| Schaft-Ø $D_s$                                 | 16 mm              |
| Vorschub $f$ in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,61 mm/U          |
| Spannutenlänge $L_c$                           | 83 mm              |
| Gesamtlänge $L$                                | 133 mm             |
| Norm                                           | DIN 6537           |
| Anzahl Schneiden $Z$                           | 3                  |
| Toleranz Nenn-Ø                                | h7                 |
| Nenn-Ø $D_c$                                   | 15,2 mm            |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$            | 60,2 mm            |
| Serie                                          | Master Steel       |
| Beschichtung                                   | TiAlN              |
| Schneidstoff                                   | VHM                |
| Ausführung                                     | 6×D                |
| Spitzenwinkel                                  | 145 Grad           |
| Schaft                                         | DIN 6535 HA 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 <sup>2</sup>  | geeignet | 160 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 140 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 130 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 110 m/min | P        |

|                                |                     |           |   |
|--------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet            | 90 m/min  | P |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet            | 60 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet            | 60 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            | 130 m/min | K |
| GGG                            | geeignet            | 80 m/min  | K |
| Uni                            | geeignet            |           |   |
| nass maximal                   | geeignet            |           |   |
| <del>nass minimal</del>        | <del>geeignet</del> |           |   |

### Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE