

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,6 mm**

Bestelldaten

Bestellnummer	122416 4,6
GTIN	4045197790170
Artikelklasse	11E

Beschreibung

Ausführung:

Entwickelt für den Einsatz mit **sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten**. Hervorragend geeignet für Maschinen mit **geringer Leistungsaufnahme** und hohen Drehzahlen.

- **Deutliche Reduzierung der Schnittkräfte durch spezielle Schneidengeometrie.**
- **Beschichtung für beste Verschleißbeständigkeit auch bei hohen Prozesstemperaturen.**
- **Polierte Spannuten für guten Spanabfluss.**

Eine **schlanke Querschneide** und die **besondere Anordnung der 4 Führungsfasen** bewirken eine **hohe Positionier- und Fluchtungsgenauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

Hinweis:

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

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 17,1 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 66 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,16 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Nenn-Ø D_c	4,6 mm

Spannutenlänge L_c	24 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	DIN 6537 K
Gesamtlänge L	66 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,16 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	17,1 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	4xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	60 m/min	P
GG	geeignet	110 m/min	K
GGG	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal

geeignet