

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,9 mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122416 8,9 |
| GTIN | 4045197790606 |
| 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 Fluchtungs Genauigkeit**. 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 : 33,7 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 89 mm

Schaft-Ø D_s : 10 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,26 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|----------------|------------|
| Norm | DIN 6537 K |
| Schafttoleranz | h6 |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Nenn-Ø D _c | 8,9 mm |
| Spannutenlänge L _c | 47 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,26 mm/U |
| Gesamtlänge L | 89 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 33,7 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