

**Garant**
**GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122426 9,5
GTIN	4045197791887
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	89 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	47 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	9,5 mm

Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	32,8 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	75 m/min	M
GG	geeignet	160 m/min	K
GGG	geeignet	130 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

