

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,3 mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	122426 11,3
GTIN	4045197792068
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  $L_2$ : 38,1 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 102 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,28 mm/U

## Technische Beschreibung

Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	DIN 6537 K

Schafttoleranz	h6
Gesamtlänge L	102 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	55 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	11,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	38,1 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	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