

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 5,1****Bestelldaten**

Bestellnummer	122436 5,1
GTIN	4045197792563
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 Bohrungsaustritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

Hinweis:

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

Norm: DIN 6537 K

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 3

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 20,4 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 66 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,32 mm/U

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	66 mm
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,32 mm/U
Schaft-Ø D _s	6 mm
Nenn-Ø D _c	5,1 mm
Norm	DIN 6537 K
Toleranz Nenn-Ø	h7
Spannutenlänge L _c	28 mm
Anzahl Schneiden Z	3
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	20,4 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	145 Grad
Schaft	DIN 6535 HB 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 ²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	40 m/min	S
GG	geeignet	130 m/min	K
GGG	geeignet	80 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		