

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 7,9**



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122436 7,9    |
| GTIN          | 4045197792846 |
| 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  $L_2$ : 29,2 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 79 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 8 mm

Vorschub  $f$  in Stahl  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,37 mm/U

### Technische Beschreibung

|  |                    |
|--|--------------------|
| Anzahl Schneiden Z                           | 3                  |
| Gesamtlänge L                                | 79 mm              |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                        | 7,9 mm             |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 8 mm               |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,37 mm/U          |
| Spannutenlänge L <sub>c</sub>                | 41 mm              |
| Norm   | DIN 6537 K         |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7                 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 29,2 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 <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 160 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 140 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 130 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet | 60 m/min       | H        |

|                              |                  |           |   |
|------------------------------|------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 60 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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         |           |   |