

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 8,4



## Bestelldaten

Bestellnummer	122436 8,4
GTIN	4045197792891
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  $L_2$ : 34,4 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 89 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/U

## Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-Ø	h7
Spannutenlänge $L_c$	47 mm
Gesamtlänge L	89 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	8,4 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	34,4 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 <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		