

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 11,1



Bestelldaten

Bestellnummer	122436 11,1
GTIN	4045197793164
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 : 38,4 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 102 mm

Schaft-Ø D_s : 12 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,5 mm/U

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L_c	55 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/U
Nenn- $\emptyset D_c$	11,1 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	h7
Norm	DIN 6537 K
Schaft- $\emptyset D_s$	12 mm
Gesamtlänge L	102 mm
Anzahl Schneiden Z	3
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	38,4 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	130 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	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		