

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 12,2**



### Bestelldaten

Bestellnummer	122436 12,2
GTIN	4045197793263
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  $L_2$ : 41,7 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 107 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 14 mm

Vorschub  $f$  in Stahl  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,56 mm/U

### Technische Beschreibung

Spannutenlänge $L_c$	60 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,56 mm/U
Toleranz Nenn- $\emptyset$	h7
Anzahl Schneiden $Z$	3
Gesamtlänge $L$	107 mm
Schaft- $\emptyset D_s$	14 mm
Nenn- $\emptyset D_c$	12,2 mm
Norm	DIN 6537 K
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	41,7 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 <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		