

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 17,5



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122436 17,5 |
| GTIN | 4045197793478 |
| 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 : 46,8 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 123 mm

Schaft-Ø D_s : 18 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,66 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------------------------------|--------------------|
| Schaft-Ø D _s | 18 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Gesamtlänge L | 123 mm |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,66 mm/U |
| Nenn-Ø D _c | 17,5 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Spannutenlänge L _c | 73 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 46,8 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 | | |