

**Garant**
**GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,4mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122726 8,4    |
| GTIN          | 4045197795236 |
| 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 Bohrungsausstritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technische Beschreibung**

|  |           |
|--|-----------|
| Anzahl Schneiden Z                           | 3         |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 10 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7        |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,44 mm/U |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                        | 8,4 mm    |
| Norm   | DIN 6537  |

|                                     |                    |
|-------------------------------------|--------------------|
| Spannutenlänge $L_c$                | 61 mm              |
| Gesamtlänge L                       | 103 mm             |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$ | 48,4 mm            |
| Serie                               | Master Steel       |
| Beschichtung                        | TiAlN              |
| Schneidstoff                        | VHM                |
| Ausführung                          | 6xD                |
| 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        |
| GG                             | geeignet | 130 m/min | K        |
| GGG                            | geeignet | 80 m/min  | K        |
| Uni                            | geeignet |           |          |
| nass maximal                   | geeignet |           |          |

nass minimal

geeignet