Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7 (mm bzw. Zoll): 14,01-X

Bestelldaten

Bestellnummer	122725 14,01-X
GTIN	4062406201012
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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.
Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.
Form **HB:** mit **Nr. 122726** bestellen.
Form **HE:** mit **Nr. 122725 + 129100HE** bestellen. Lieferzeit: 8 Wochen
Mindestbestellmenge: Stück 3
Kundenspezifische Sonderanfertigung: Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von +/-10% (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	3

Schaft-Ø D_s	16 mm
Norm	DIN 6537
Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	133 mm
Spannutenlänge L_c	83 mm
Ø-Bereich	14,01 - 16 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	145 Grad
Schaft	DIN 6535 HA 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/mm²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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		