

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,01-Xmm



## Bestelldaten

|               |                |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 123236 14,01-X |
| GTIN          | 4062406201500  |
| 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.**

Die **branchenführende Technologie der Querschneide** garantiert ein **optimales Selbstzentrierverhalten**. 3 Führungsfasen gewährleisten einen stabilen Bohrungsausritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

### Hinweis:

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

Zum prozesssicheren Einsatz des Tieflochbohrers 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit NC-Anbohrer Nr. 121130 mit **155° Spitzenwinkel** erforderlich. 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

|                         |               |
|-------------------------|---------------|
| Schaft-Ø D <sub>s</sub> | 16 mm         |
| Gesamtlänge L           | 260 mm        |
| Ø-Bereich               | 14,01 - 16 mm |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Toleranz Nenn-Ø      | h7                 |
| Anzahl Schneiden Z   | 3                  |
| Norm                 | Werksnorm          |
| Spannutenlänge $L_c$ | 208 mm             |
| Serie                | Master Steel       |
| Beschichtung         | TiAlN              |
| Schneidstoff         | VHM                |
| Ausführung           | 12xD               |
| Spitzenwinkel        | 140 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         | 120 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 110 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 100 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min  | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 70 m/min  | P        |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet         | 60 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 55 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         | 120 m/min | K        |
| GGG                            | geeignet         | 80 m/min  | K        |

|              |          |
|--------------|----------|
| Uni          | geeignet |
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | geeignet |