

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,9 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	122716 18,9
GTIN	4062406401160
Artikelklasse	11E

Beschreibung

Ausführung:

Entwickelt für den Einsatz mit **sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten**. Hervorragend geeignet für Maschinen mit **geringer Leistungsaufnahme** und hohen Drehzahlen.

- **Deutliche Reduzierung der Schnittkräfte durch spezielle Schneidengeometrie.**
- **Beschichtung für beste Verschleißbeständigkeit auch bei hohen Prozesstemperaturen.**
- **Polierte Spannuten für guten Spanabfluss.**

Eine **schlanke Querschneide** und die **besondere Anordnung der 4 Führungsfasen** bewirken eine **hohe Positionier- und Fluchtungsgenauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

Hinweis:

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

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 72,7 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 153 mm

Schaft-Ø D_s : 20 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,38 mm/U

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	20 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,38 mm/U

Gesamtlänge L	153 mm
Spannutenlänge L _c	101 mm
Norm	DIN 6537
Nenn-Ø D _c	18,9 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	72,7 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	6×D
Spitzenwinkel	135 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	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	75 m/min	M
GG	geeignet	160 m/min	K
GGG	geeignet	130 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet