

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,06-Xmm



Bestelldaten

| | |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 123026 12,06-X |
| GTIN | 4062406522988 |
| 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 Fluchtungs Genauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen

Mindestbestellmenge: Stück 3

Kundenspezifische Sonderanfertigung: Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von $\pm 10\%$ (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

| | |
|---|------------------|
| Spannutenlänge L_c | 131 mm |
| Ø-Bereich | 12,06 - 14,05 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/U |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Gesamtlänge L | 178 mm |

| | |
|-------------------------|--------------------|
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D _s | 14 mm |
| Norm | Werksnorm |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 8xD |
| 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 | 195 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 135 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 125 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 65 m/min | M |
| GG | geeignet | 120 m/min | K |
| GGG | geeignet | 115 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |

