

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Bestelldaten**

Bestellnummer	123026 3,0-X
GTIN	4062406522926
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 $L_c$	34 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Ø-Bereich	3 - 3,75 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Gesamtlänge L	72 mm
Norm	Werksnorm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/U
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8×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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	195 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	135 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

