

Garant

GARANT Master Alu FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 11,5mm



Bestelldaten

Bestellnummer	122596 11,5
GTIN	4062406725273
Artikelklasse	11E

Beschreibung

Ausführung:

Mit DLC-Beschichtung - für höhere Standzeiten, speziell in Aluminium mit höherem Si-Anteil. Beschichtung auf Bestellung - Rücknahme ausgeschlossen. Lieferzeit ca. 3 Wochen bei Lagerverfügbarkeit des Grundartikels. Mindestbestellmenge beachten.

3-schneidiges Werkzeug, speziell entwickelt für den Einsatz mit **sehr hohen Vorschüben** in Aluminium. Hervorragend geeignet für Maschinen mit **hoher Leistungsaufnahme** und stabilen Bearbeitungsbedingungen.

- **Speziell entwickelte Schneidengeometrie, konzipiert für höchste Vorschübe, reduzierten Schnittdruck und kontrollierten Spanbruch.**
- **Feinstgeschliffenes Spannutenprofil für einen sicheren Abtransport der Späne.**
- **Erreichen von extremen Vorschüben und Standzeiten durch die dritte Schneide.**

Die branchenführende Technologie der Querschneide des Werkzeugs garantiert ein optimales Selbstzentrierverhalten und erlaubt zudem das Anbohren auf unebenen Flächen. 3 Führungsfasen gewährleisten einen stabilen Bohrungsausstritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

Hinweis:

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

Technische Beschreibung

Nenn-Ø D_c	11,5 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Vorschub f in Alu kurzspanend	1,15 mm/U
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	53,8 mm

Spannutenlänge L_c	71 mm
Norm	DIN 6537
Gesamtlänge L	118 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6xD
Typ	W
Spitzenwinkel	130 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	gelb
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	300 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	250 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	200 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		