

Garant**GARANT Master Alu FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 9,8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	122596 9,8
GTIN	4062406725228
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 Bohrungsausritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

Hinweis:

Spannutenlänge $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	10 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	DIN 6537

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	46,3 mm
Spannutenlänge L_c	61 mm
Gesamtlänge L	103 mm
Nenn-Ø D_c	9,8 mm
Vorschub f in Alu kurzspanend	1,03 mm/U
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
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		