

**Garant****GARANT Master Alu FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 5,3mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	122596 5,3
GTIN	4062406724955
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**

Toleranz Nenn-Ø	h7
Norm	DIN 6537
Vorschub f in Alu kurzspanend	0,66 mm/U
Anzahl Schneiden Z	3

empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	36,1 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Nenn-Ø $D_c$	5,3 mm
Spannutenlänge $L_c$	44 mm
Gesamtlänge $L$	82 mm
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		