

Garant**GARANT Master Alu FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, unbeschichtet, Ø DC h7: 11mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122591 11 |
| GTIN | 4062406724757 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung**Ausführung:**

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

| | |
|--|-----------|
| Vorschub f in Alu kurzspanend | 1,11 mm/U |
| Nenn-Ø D _c | 11 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 54,5 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Gesamtlänge L | 118 mm |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Spannutenlänge L_c | 71 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Serie | Master Alu |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| 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 | | |