

Garant

GARANT Master Alu FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, unbeschichtet, Ø DC h7: 11,01-Xmm



Bestelldaten

Bestellnummer	122591 11,01-X
GTIN	4062406754174
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Kundenspezifische Sonderanfertigung: Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von $\pm 10\%$ (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Lieferzeit: 10 Wochen.

Mindestbestellmenge: 5 Stück.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Anzahl Schneiden Z	3

Gesamtlänge L	118 mm
Norm	DIN 6537
Spannutenlänge L _c	71 mm
Ø-Bereich	11,01 - 12 mm
Vorschub f in Alu kurzspanend	1,11 mm/U
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		