

Garant**GARANT Master Steel Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122761 3,3 |
| GTIN | 4067263121220 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung**Ausführung:**

Robuste Bohrerausführung und optimierte Spezialausspitzung für **bestmögliche Spanformung und sicheren Spanbruch** bei gleichzeitig **erhöhten Vorschubwerten**. **Weiterentwickelte Mikrogeometrie, konvexe** Schneidenform und **Kegelmantelanschiff** für zusätzliche Stabilität der Hauptschneide. **Optimierte Spannutegeometrie und patentierte Stirngeometrie** für **prozesssichere Spanabfuhr** in Stahlwerkstückstoffen und Guss. **Hochleistungsbeschichtung** der neuesten Generation.

Hinweis:

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

Form HB zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 122762** bestellen.

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------------------------------|-----------|
| Spannutenlänge L_c | 28 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Norm | DIN 6537 |
| Nenn-Ø D_c | 3,3 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 23,1 mm |
| Gesamtlänge L | 66 mm |

| | |
|-------------------------|--------------------|
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 6×D |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Semi-Standard | ja |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 155 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 145 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 45 m/min | M |
| GG | geeignet | 130 m/min | K |
| GGG | geeignet | 90 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

