

**Garant**
**GARANT Master Steel Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,3mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122761 4,3
GTIN	4067263121312
Artikelklasse	11E

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Robuste Bohrerausführung und optimierte Spezialauspitzung** 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**

Vorschub $f$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/U
Anzahl Schneiden $Z$	2
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	29,6 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Nenn-Ø $D_c$	4,3 mm
Gesamtlänge $L$	74 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Spannutenlänge $L_c$	36 mm

Norm	DIN 6537
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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	155 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	145 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

