

**Garant**
**GARANT Master Steel Vollhartmetall-Hochleistungsbohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122762 15     |
| GTIN          | 4067263124412 |
| Artikelklasse | 11E           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |           |
|--|-----------|
| Norm   | DIN 6537  |
| Anzahl Schneiden Z                           | 2         |
| Nenn-Ø $D_c$                                 | 15 mm     |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 16 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h7        |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 60,5 mm   |
| Spannutenlänge $L_c$                         | 83 mm     |
| Gesamtlänge L                                | 133 mm    |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,39 mm/U |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Serie                | Master Steel       |
| Beschichtung         | TiAlN              |
| Schneidstoff         | VHM                |
| Ausführung           | 6xD                |
| Spitzenwinkel        | 140 Grad           |
| Schaft               | DIN 6535 HB 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         |                |          |

