

## GARANT Master Steel VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	122476 4,5
GTIN	4067263123071
Artikelklasse	11E

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Robuste Bohrerausführung und optimierte Spezialausspitzung** für **bestmögliche Spanformung und sicheren Spanbruch** bei gleichzeitig **erhöhten Vorschubwerten**. **Weiterentwickelte Mikrogeometrie, konvexe** Schneidenform und **Kegelmantelanschliff** für zusätzliche Stabilität der Hauptschneide. **Optimierte Spannutgeometrie 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

Nenn-Ø $D_c$	4,5 mm
Spannutenlänge $L_c$	24 mm
Norm	DIN 6537 K
Vorschub $f$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/U
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	17,3 mm
Anzahl Schneiden $Z$	2
Gesamtlänge $L$	66 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Serie	Master Steel

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
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		

