

## GARANT Master Steel VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	122471 18
GTIN	4067263122890
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

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,42 mm/U
Norm	DIN 6537 K
Gesamtlänge L	123 mm
Anzahl Schneiden Z	2
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	46 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	73 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Serie	Master Steel

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4xD
Spitzenwinkel	140 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
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	115 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
GG	geeignet	110 m/min	K
GGG	geeignet	75 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		