

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 10,5****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123035 10,5 |
| GTIN | 4045197839749 |
| Artikelklasse | 11E |

Beschreibung**Ausführung:**

3-schneidiger Bohrer, speziell entwickelt für den Einsatz **mit sehr hohen Vorschüben**.

Hervorragend geeignet für Maschinen mit **hoher Leistungsaufnahme** und stabilen Bearbeitungsbedingungen.

- **Spezielle Schneidengeometrie mit stabilen Schneidecken und großem Freigang im Zentrum ermöglicht höchste Vorschübe.**
- **Die patentierte spanflussoptimierte Ausspitzung bewirkt geringen Schnittdruck und guten Spanbruch.**

Die **branchenführende Technologie der Querschneide** garantiert ein **optimales Selbstzentrierverhalten**. 3 Führungsfasen gewährleisten einen stabilen Bohrungsausritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

Hinweis:

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

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 123036** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 123035 + 129100HE** bestellen.

Norm: Werksnorm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 3

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 98,3 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 162 mm

Schaft-Ø D_s : 12 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,5 mm/U

Technische Beschreibung

| | |
|---|--------------------|
| Spannutenlänge L_c | 114 mm |
| Nenn-Ø D_c | 10,5 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,5 mm/U |
| Gesamtlänge L | 162 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Norm | Werksnorm |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 98,3 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 8×D |
| Spitzenwinkel | 140 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|----------|-----------|----------|
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 70 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------------|-----------|---|
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 40 m/min | S |
| GG | geeignet | 120 m/min | K |
| GGG | geeignet | 80 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| Dienstleistungen | | | |

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE