

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm bzw. Zoll): 10,7**



## Bestelldaten

Bestellnummer	123035 10,7
GTIN	4045197839763
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 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 162 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Vorschub  $f$  in Stahl < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/U

## Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	3
Toleranz Nenn-Ø	h7
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/U
Norm	Werksnorm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	114 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	98 mm
Gesamtlänge L	162 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10,7 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P

Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		
<b>Dienstleistungen</b>			

Schaftschleifen Typ HE

129100 HE