

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,2mm



Bestelldaten

Bestellnummer	123236 7,2
GTIN	4045197842770
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Zum prozesssicheren Einsatz des Tieflochbohrers 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit NC-Anbohrer Nr. 121130 mit **155° Spitzenwinkel** erforderlich.

Technische Beschreibung

Norm	Werksnorm
Nenn-Ø D _c	7,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø D _s	8 mm
Spannutenlänge L _c	108 mm

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	97,2 mm
Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/U
Anzahl Schneiden Z	3
Gesamtlänge L	146 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	12xD
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_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 $< 55 \text{ HRC}$	geeignet	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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