

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,6mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123236 7,6 |
| GTIN | 4045197842817 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Spannutenlänge L_c | 108 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,37 mm/U |
| Gesamtlänge L | 146 mm |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 96,6 mm |
| Schaft-Ø D_s | 8 mm |

| | |
|-----------------------|--------------------|
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Nenn-Ø D _c | 7,6 mm |
| Norm | Werksnorm |
| 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 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 1400 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 |