

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	123236 7,7
GTIN	4045197842824
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 12×D ist eine vorherige Zentrierung mit NC-Anbohrer Nr. 121130 mit **155° Spitzenwinkel** erforderlich.

**Technische Beschreibung**

empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	96,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Spannutenlänge $L_c$	108 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Nenn-Ø $D_c$	7,7 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/U
Gesamtlänge L	146 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 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 <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