

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,2mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123236 9,2 |
| GTIN | 4045197842978 |
| 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 | 106,2 mm |
| Gesamtlänge L | 162 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Nenn-Ø D_c | 9,2 mm |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Spannutenlänge L_c | 120 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,44 mm/U |
| Norm | Werksnorm |
| Toleranz Nenn- \emptyset | h7 |
| 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 |