

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm



## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123236 10,5   |
| GTIN          | 4045197843104 |
| 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

|                                     |          |
|-------------------------------------|----------|
| Toleranz Nenn-Ø                     | h7       |
| Spannutenlänge $L_c$                | 156 mm   |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$ | 140,3 mm |
| Nenn-Ø $D_c$                        | 10,5 mm  |
| Schaft-Ø $D_s$                      | 12 mm    |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Anzahl Schneiden Z                           | 3                  |
| Gesamtlänge L                                | 204 mm             |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,5 mm/U           |
| 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 <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 |