

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,8mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	123026 8,8
GTIN	4045197846594
Artikelklasse	11E

## Beschreibung

### Ausführung:

Entwickelt für den Einsatz mit **sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten**. Hervorragend geeignet für Maschinen mit **geringer Leistungsaufnahme** und hohen Drehzahlen.

- **Deutliche Reduzierung der Schnittkräfte durch spezielle Schneidengeometrie.**
- **Beschichtung für beste Verschleißbeständigkeit auch bei hohen Prozesstemperaturen.**
- **Polierte Spannuten für guten Spanabfluss.**

Eine **schlanke Querschneide** und die **besondere Anordnung der 4 Führungsfasen** bewirken eine **hohe Positionier- und Fluchtungsgenauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

### Hinweis:

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	142 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge $L_c$	95 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	81,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Nenn-Ø $D_c$	8,8 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Norm	Werksnorm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/U
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	8×D
Spitzenwinkel	135 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	195 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	135 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	65 m/min	M
GG	geeignet	120 m/min	K
GGG	geeignet	115 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		