

Garant
GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 123226 3,7 |
| GTIN | 4045197847300 |
| 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 Fluchtungs Genauigkeit**. Optimierte Mikrogeometrie für erhöhte Standzeit und Leistungsfähigkeit.

Hinweis:

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

Zum prozesssicheren Einsatz der Tieflochbohrer 12xD ist eine vorherige Zentrierung mit Nr. 121068– 121130 oder Pilotbohrung 3xD mit Nr. 122736 erforderlich.

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Gesamtlänge L | 92 mm |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 48,5 mm |
| Nenn-Ø D_c | 3,7 mm |
| Norm | Werksnorm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |

| | |
|---|--------------------|
| Spannutenlänge L_c | 54 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm/U |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Ausführung | 12xD |
| Spitzenwinkel | 135 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung | ja, mit 25 bar |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Pilotbohrer notwendig | ja, Pilotbohrer |
| Semi-Standard | ja |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 125 m/min | P |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 115 m/min | P |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 105 m/min | P |
| Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 65 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | bedingt geeignet | 55 m/min | M |
| GG | geeignet | 100 m/min | K |
| GGG | geeignet | 95 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |

