

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM-NC-Anbohrer zylindrischer Schaft 155° DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	121130 4
GTIN	4045197886972
Artikelklasse	11E

Beschreibung**Ausführung:**

3-schneidiger NC-Anbohrer mit hoher Positioniergenauigkeit und speziellem Spitzenwinkel 155° für die GARANT Master Steel FEED Bohrer. Die **branchenführende Technologie der Querschneide** garantiert ein **optimales Selbstzentrierverhalten** und erlaubt auch das Anbohren auf unebenen Flächen.

Hinweis:

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 121130 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 121130 + 129100 HE** bestellen.

Technische Beschreibung

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,12 mm/U
Schaft-Ø D _s	4 mm
Nenn-Ø D _c	4 mm
Schafttoleranz	h6
Gesamtlänge L	55 mm
Spannutenlänge L _c	6 mm
Anbohrtiefe	0,24 - 0,4 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Beschichtung	TiAlN

Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	h6
Spitzenwinkel	155 Grad
Anzahl Schneiden Z	3
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Serie	Master Steel
Produktart	Anbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	260 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	220 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	40 m/min	S
GG	geeignet	120 m/min	K
GGG	geeignet	80 m/min	K
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet