

**Garant****GARANT Diabolo VHM-HPC-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
11,8mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122362 11,8   |
| GTIN          | 4045197971258 |
| Artikelklasse | 11E           |

**Beschreibung****Ausführung:**

**Starker Kern und Spezialausspitzung** – dadurch schneidende Querschneide mit hoher Zentriergenauigkeit. Durch **konvexe Hauptschneiden** und eine **definierte Kantenverrundung** erreicht der Bohrer eine hohe Stabilität und maximale Belastbarkeit.

**Spezielle Multi-Nanolayer-Beschichtung** zum Bohren in gehärteten Stählen.

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

|                                     |            |
|-------------------------------------|------------|
| Toleranz Nenn-Ø                     | h7         |
| Schaft-Ø $D_s$                      | 12 mm      |
| Vorschub $f$ in Stahl < 60 HRC      | 0,11 mm/U  |
| Anzahl Schneiden $Z$                | 2          |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$ | 37,3 mm    |
| Nenn-Ø $D_c$                        | 11,8 mm    |
| Norm                                | DIN 6537 K |
| Spannutenlänge $L_c$                | 55 mm      |
| Gesamtlänge $L$                     | 102 mm     |
| Serie                               | Diabolo    |
| Beschichtung                        | TiAlN      |

## Datenblatt

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Schneidstoff         | VHM                |
| Ausführung           | 4×D                |
| Typ                  | H                  |
| Spitzenwinkel        | 140 Grad           |
| Schaft               | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung         | nein               |
| Zerspanungsstrategie | HPC                |
| Semi-Standard        | ja                 |
| Farbring             | rot                |
| Produktart           | Spiralbohrer       |

## Anwenderdaten

|                                     | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>       | bedingt geeignet | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>       | bedingt geeignet | 80 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>       | geeignet         | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet         | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet         | 55 m/min       | P        |
| Stahl < 55 HRC                      | geeignet         | 28 m/min       | H        |
| Stahl < 60 HRC                      | geeignet         | 16 m/min       | H        |
| Stahl < 65 HRC                      | geeignet         | 14 m/min       | H        |
| Stahl < 67 HRC                      | geeignet         | 10 m/min       | H        |
| TOOLOX 33                           | bedingt geeignet | 30 m/min       | H        |
| TOOLOX 44                           | bedingt geeignet | 28 m/min       | H        |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 28 m/min       | H        |
| GG(G)                               | geeignet         | 70 m/min       | K        |
| Uni                                 | geeignet         |                |          |
| nass maximal                        | geeignet         |                |          |

trocken

geeignet