

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7/32mm



Bestelldaten

Bestellnummer	122726 7/32
GTIN	4045197976185
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.**
- **Mit 145°-Spitzenwinkel für geringe Gratbildung bei Durchgangsbohrungen.**

Die **branchenführende Technologie der Querschneide** garantiert ein **optimales Selbstzentrierverhalten** und erlaubt auch das Anbohren auf unebenen Flächen. 3 Führungsfasen gewährleisten einen stabilen Bohrungsausstritt und eine exakte Rundheit der Bohrung.

Hinweis:

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

Norm: DIN 6537

Toleranz Nenn-Ø: h7

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 : 35,675 mm

Toleranz Nenn-Ø: h7

Gesamtlänge L: 82 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm²: 0,32 mm/U

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ²	0,32 mm/U
Gesamtlänge L	82 mm
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	35,675 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Norm	DIN 6537
Spannutenlänge L _c	44 mm
Zoll-Nenn-Ø entspricht	5,56 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Kategorie	6xD
Spitzenwinkel	145 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
GG	geeignet	130 m/min	K
GGG	geeignet	80 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		