Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer zylindrischer Schaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm

Bestelldaten

Bestellnummer	122416 4,76-X
GTIN	4062406077044
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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$. Lieferzeit: 12 Arbeitswochen
Mindestbestellmenge: Stück 3
Kundenspezifische Sonderanfertigung:
Stornierung maximal 3 Werktage nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von ±10% (mind. 1 Stück) vorbehalten.

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	66 mm
Norm	DIN 6537 K
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm^2	0,16 mm/U

Spannutenlänge L_c	28 mm
Toleranz Nenn-Ø	h7
Ø-Bereich	4,76 - 6,05 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	4×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	bedingt geeignet	60 m/min	P
GG	geeignet	110 m/min	K
GGG	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		