

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM-Bohrer Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm



## Bestelldaten

Bestellnummer	122716 16,06-X
GTIN	4062406079321
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 Werkzeuge nach Erhalt der Auftragsbestätigung möglich. Rücknahme ausgeschlossen. Über- und Unterlieferung von  $\pm 10\%$  (mind. 1 Stück) vorbehalten.

## Technische Beschreibung

Norm	DIN 6537
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,34 mm/U
Gesamtlänge L	143 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Spannutenlänge $L_c$	93 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Ø-Bereich	16,06 - 18,05 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Ausführung	6×D
Spitzenwinkel	135 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	ja, mit 25 bar
Zerspanungsstrategie	HPC
Semi-Standard	ja
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	75 m/min	M
GG	geeignet	160 m/min	K
GGG	geeignet	130 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

