

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-boor cilindrische schacht DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. inch): 11,7



## Bestelgegevens

Bestelnummer	122435 11,7
GTIN	4045197787224
Artikelklasse	11E

## Omschrijving

### Uitvoering:

**Boor met 3 snijkanten**, speciaal ontwikkeld voor gebruik bij **zeer hoge voedingen**.

Uitermate geschikt voor machines met **hoog opgenomen vermogen** en stabiele bewerkingsomstandigheden.

- **Speciale snijkantgeometrie met stabiele snijhoeken en grote vrijgang in het centrum maakt zeer hoge voedingen mogelijk.**
- **De gepatenteerde aanslijping met geoptimaliseerde spaanhoek zorgt voor een geringe snijdruk en goede spaanbreuk.**
- **Met 145°-punthoek voor geringe braamvorming bij doorlopende boringen.**

De **toonaangevende technologie van de dwarsnijkant** garandeert een **optimaal zelfcentreergedrag** en maakt ook het aanboren op oneffen oppervlakken mogelijk. 3 Geleidingsfasen garanderen een stabiele boringsuitgang en een goede rondheid van de boring.

### Opmerking:

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

Vorm HB en HE voor dezelfde prijs als HA leverbaar.

Vorm **HB**: met **nr. 122436** bestellen.

Vorm **HE**: met **nr. 122435 + 129100HE** bestellen.

## Technische beschrijving

Nominale Ø D <sub>c</sub>	11,7 mm
Tolerantie nominale Ø	h7
Aantal snijkanten Z	3
Norm	DIN 6537 K

Spaangroeflengte $L_c$	55 mm
Voeding $f$ in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/omw,
Totale lengte $L$	102 mm
Schacht- $\emptyset D_s$	12 mm
aanbevolen maximale boordiepte $L_2$	37,5 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Uitvoering	4xD
Tophoek	145 graden
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Inwendige koeling	ja, met 25 bar
Verspaningsstrategie	HPC
Semi-standaard	ja
Gekleurde ring	groen
Producttype	Spiraalboor

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	160 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	140 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	130 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	110 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	90 m/min	P
Staal $< 55 \text{ HRC}$	geschikt	60 m/min	H
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	60 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	40 m/min	S
GG	geschikt	130 m/min	K

GGG	geschikt	80 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
<del>nat minimaal</del>	<del>geschikt</del>		
<b>Dienstverlening</b>			
Schachtslijpen Type HE		129100 HE	