

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM-boor cilindrische schacht DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. inch): 5,9****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 122725 5,9 |
| GTIN | 4045197789082 |
| 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. 122726** bestellen.

Vorm **HE**: met **nr. 122725 + 129100HE** bestellen.

Technische beschrijving

| | |
|--------------------------|----------|
| Totale lengte L | 82 mm |
| Schacht-Ø D _s | 6 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| Aantal snijkanten Z | 3 |

| | |
|--|--------------------|
| Spaangroeflengte L_c | 44 mm |
| Voeding f in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,32 mm/omw, |
| Nominale $\varnothing D_c$ | 5,9 mm |
| Tolerantie nominale \varnothing | h7 |
| aanbevolen maximale boordiepte L_2 | 35,2 mm |
| Serie | Master Steel |
| Coating | TiAlN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Uitvoering | 6xD |
| 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 | | |
| nat minimaal | geschikt | | |
| Dienstverlening | | | |
| Schachtslijpen Type HE | | 129100 HE | |