

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

Bestelnummer	122725 9
GTIN	4045197789396
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 zelfcentreegedrag** 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.

Norm: DIN 6537

Tolerantie nominale Ø: h7

Aantal snijkanten Z: 3

Tolerantie nominale Ø: h7

aanbevolen maximale boordiepte L_2 : 47,5 mm

Totale lengte L: 103 mm

Schacht-Ø D_s : 10 mm

Voeding f in staal < 1100 N/mm²: 0,44 mm/omw,

Technische beschrijving

Spaangroeflengte L_c	61 mm
Norm	DIN 6537
Voeding f in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/omw,
Nominale $\varnothing D_c$	9 mm
Tolerantie nominale \varnothing	h7
Aantal snijkanten Z	3
Schacht- $\varnothing D_s$	10 mm
Totale lengte L	103 mm
aanbevolen maximale boordiepte L_2	47,5 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 HRC	geschikt	60 m/min	H
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	60 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	50 m/min	M
Ti > 850 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