

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM-boor cilindrische schacht DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. inch): 10,7****Bestelgegevens**

Bestelnummer	122725 10,7
GTIN	4045197789563
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 dwarssnijkant** 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.

Technische beschrijving

Aantal snijkanten Z	3
Norm	DIN 6537
Nominale Ø D _c	10,7 mm
Totale lengte L	118 mm

Tolerantie nominale \varnothing	h7
Voeding f in staal < 1100 N/mm ²	0,5 mm/omw,
Schacht- \varnothing D _s	12 mm
Spaangroeflengte L _c	71 mm
aanbevolen maximale boordiepte L ₂	55 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Uitvoering	6×D
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 N/mm ²	geschikt	160 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	140 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	130 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	110 m/min	P
Staal < 1400 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	