

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-boor cilindrische schacht DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. inch): 14,8



Bestelgegevens

Bestelnummer	122725 14,8
GTIN	4045197789808
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 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	133 mm
Norm	DIN 6537
Voeding f in staal < 1100 N/mm ²	0,61 mm/omw,
Spaangroeflengte L_c	83 mm

Tolerantie nominale \emptyset	h7
Schacht- \emptyset D_s	16 mm
Aantal snijkanten Z	3
Nominale \emptyset D_c	14,8 mm
aanbevolen maximale boordiepte L_2	60,8 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 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	