

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,3 mm



## Bestelgegevens

Bestelnummer	122426 11,3
GTIN	4045197792068
Artikelklasse	11E

## Omschrijving

### Uitvoering:

Ontwikkeld voor gebruik bij **zeer hoge snijnelheden**. Uitermate geschikt voor machines met **laag opgenomen vermogen** en hoge toerentallen.

- **Aanzienlijke reductie van de snijkrachten dankzij speciale snijkantgeometrie.**
- **Coating voor optimale slijtvastheid ook bij hoge procestemperaturen.**
- **Gepolijste spaangroeven voor goede spaanafvoer.**

Een **slanke dwarsnijkant** en de **bijzondere plaatsing van de 4 geleidingsfasen** zorgen voor een **hoge positioneer- en uitlijningsnauwkeurigheid**. Geoptimaliseerde microgeometrie voor verhoogde standtijd en capaciteit.

### Advies:

#### Maximale boordiepte:

Spaangroeflengte (zie tabel) verminderd met  $1,5 \times \text{nominale } \varnothing$ .

#### Opmerking:

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

Norm: DIN 6537 K

Tolerantie nominale  $\varnothing$ : h7

Aantal snijkanten Z: 2

Tolerantie nominale  $\varnothing$ : h7

aanbevolen maximale boordiepte  $L_2$ : 38,1 mm

Totale lengte L: 102 mm

Schacht- $\varnothing D_s$ : 12 mm

Voeding f in staal <  $1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,28 mm/omw,

## Technische beschrijving

Schacht- $\varnothing D_s$	12 mm
----------------------------	-------

Aantal snijkanten Z	2
Norm	DIN 6537 K
Schachttolerantie	h6
Totale lengte L	102 mm
Voeding f in staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/omw,
Spaangroeflengte L <sub>c</sub>	55 mm
Nominale Ø D <sub>c</sub>	11,3 mm
Tolerantie nominale Ø	h7
aanbevolen maximale boordiepte L <sub>2</sub>	38,1 mm
Serie	GARANT Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
	4×D
Tophoek	135 graden
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Inwendige koeling	ja, met 25 bar
Verspaningsstrategie	HPC
Semi-standaard	ja
Gekleurde ring	groen
Producttype	Spiraalboor

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	220 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	200 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	170 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	75 m/min	M

GG	geschikt	160 m/min	K
GGG	geschikt	130 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		