

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. inch): 10,9**



### Bestelgegevens

Bestelnummer	122436 10,9
GTIN	4045197793140
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

### Technische beschrijving

Schacht-Ø $D_s$	12 mm
Nominale Ø $D_c$	10,9 mm
Tolerantie nominale Ø	h7
Norm	DIN 6537 K
Spaangroeflengte $L_c$	55 mm
Aantal snijkanten $Z$	3

Voeding f in staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/omw,
Totale lengte L	102 mm
aanbevolen maximale boordiepte L <sub>2</sub>	38,7 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Uitvoering	4xD
Tophoek	145 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	160 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	140 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	130 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	110 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	P
Staal < 55 HRC	geschikt	60 m/min	H
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	60 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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