

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,4mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	122726 7,4
GTIN	4045197795137
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 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**

Spaangroeflengte $L_c$	53 mm
Norm	DIN 6537
Nominale $\varnothing D_c$	7,4 mm
Aantal snijkanten Z	3
Tolerantie nominale $\varnothing$	h7
Schacht- $\varnothing D_s$	8 mm

Voeding f in staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/omw,
Totale lengte L	91 mm
aanbevolen maximale boordiepte L <sub>2</sub>	41,9 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Uitvoering	6×D
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
GG	geschikt	130 m/min	K
GGG	geschikt	80 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		

nat minimaal

geschikt