

Garant**GARANT Master Steel MICRO VHM-pilotboor cilindrische schacht DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 0,75mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	121223 0,75
GTIN	4067263477099
Artikelklasse	10F

Omschrijving**Uitvoering:**

Hoogrendement-microboor voor universeel gebruik van materiaal met het accent op staalbewerking. Maximale proceszekerheid door **exact op elkaar afgestemde gereedschappen van het totale systeem** en **verbrede geleidingsfase**. Boren van zeer kleine diameters tot maximale diepte na voorgelagerde pilotboring. **Optimaal compromis tussen kerndiameter en spaanruimte** voor een **optimale spaanafvoer** - ook bij langer verspanende materialen. **Verhoogde verspaningsvolumes en standtijden** zorgen voor een efficiënt boorproces, ook bij zeer kleine boringdiameters met een grote L/D-verhouding.

Opmerking:

Voor een proceszeker gebruik van de microboren vanaf 8xD is een **pilotboring** van **minstens 4xD** met de micro-pilotboor 121223 noodzakelijk. Bij verticale bewerking en een vlak werkstukoppervlak kan vanaf $D_c = \varnothing 1$ mm tot een maximale lengte van 12xD worden afgezien van een pilotboring. Let altijd op **spaanvrijheid van de pilotboring** vóór gebruik van het volgende boorgereedschap. Wij adviseren het uitvoeren van een 90°-verzinking met overeenkomstig geschikte NC-centreerboor, na geslaagde pilotboring. Bij kritische toepassingen (bijv. maximale productienauwkeurigheid, minimale braamvorming, gereduceerde koelvloeistofdruk) voeding van het gereedschap vóór materiaalingang en -uitgang met 50% reduceren. Langspanende materialen vereisen zo nodig het **ontspanen** in stappen van telkens 3xD met een minimale terugtrekbeweging op pilotboringsdiepte. Let op geschikte **gereedschapsspanmiddelen** (krimphouder, hydrodehn-spanhouder) met een rondloopnauwkeurigheid van minder dan 0,003 mm, een voldoende hoge **koelvloeistofdruk** (ten minste 30 bar), en een voldoende fijne **filtering** van het koelmedium ($D_c < \varnothing 2$ mm met filter $\leq 0,010$ mm; $D_c < \varnothing 3$ mm filter $\leq 0,020$ mm). De aangegeven L/D-verhouding komt overeen met de **minimaal bereikbare boordiepte** met de desbetreffende microboor.

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

Technische beschrijving

Spaangroeflengte L_c	5,6 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	3 mm
Voeding f in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm/omw,
aanbevolen maximale boordiepte L_2	4,5 mm
Totale lengte L	39 mm
Nominale $\varnothing D_c$	0,75 mm
Tolerantie nominale \varnothing	m6
Voeding f in RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm/omw,
Aantal snijkanten Z	2
Norm	Fabrieksnorm
Serie	Master Steel
Coating	AlCrN
Snijmateriaal	VHM
Uitvoering	5xD
Tophoek	135 graden
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Inwendige koeling	ja, met 40 bar
Verspaningsstrategie	HPC
Semi-standaard	ja
Gekleurde ring	groen
Producttype	Spiraalboor

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	50 m/min	N
Aluminium $> 10\% \text{ Si}$	beperkt geschikt	50 m/min	N
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	80 m/min	P

Staal < 900 N/mm ²	geschikt	70 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	60 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	50 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	50 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geschikt	25 m/min	S
GG(G)	geschikt	70 m/min	K
CuZn	beperkt geschikt	50 m/min	N
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		