

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-boor cilindrische schacht DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. inch): 17,8



Bestelgegevens

Bestelnummer	123035 17,8
GTIN	4045197840127
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**. 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. 123036** bestellen.

Vorm **HE**: met **nr. 123035 + 129100HE** bestellen.

Technische beschrijving

Totale lengte L	222 mm
Spaangroeflengte L_c	171 mm
Schacht-Ø D_s	18 mm
Aantal snijkanten Z	3

aanbevolen maximale boordiepte L_2	144,3 mm
Voeding f in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,66 mm/omw,
Norm	Fabrieksnorm
Nominale $\varnothing D_c$	17,8 mm
Tolerantie nominale \varnothing	h7
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Uitvoering	8xD
Tophoek	140 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	120 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	110 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	100 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	90 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	70 m/min	P
Staal $< 55 \text{ HRC}$	geschikt	60 m/min	H
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	55 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	40 m/min	S
GG	geschikt	120 m/min	K

GGG	geschikt	80 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		
Dienstverlening			
Schachtslijpen Type HE		129100 HE	