

Garant
GARANT Master Steel FEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm

Bestelgegevens

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 123236 4,2 |
| GTIN | 4045197842473 |
| 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.**

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

Voor een proceszeker gebruik van de diepgatboor 12xD is een voorafgaande centrering met NC-centreerboor nr. 121130 met **155° tophoek** nodig.

Technische beschrijving

| | |
|---------------------------|--------------|
| Totale lengte L | 102 mm |
| Aantal snijkanten Z | 3 |
| Schacht-Ø D _s | 6 mm |
| Nominale Ø D _c | 4,2 mm |
| Tolerantie nominale Ø | h7 |
| Norm | Fabrieksnorm |

| | |
|--|--------------------|
| aanbevolen maximale boordiepte L_2 | 57,7 mm |
| Spaangroeflengte L_c | 64 mm |
| Voeding f in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,28 mm/omw, |
| Serie | Master Steel |
| Coating | TiAlN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Uitvoering | 12xD |
| Tophoek | 140 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_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 |