

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM-boor cilindrische schacht DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,2mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	123236 6,2
GTIN	4045197842671
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 dwarsnijkant** 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**

Schacht-Ø $D_s$	8 mm
aanbevolen maximale boordiepte $L_2$	98,7 mm
Totale lengte L	146 mm
Norm	Fabrieksnorm
Spaangroeflengte $L_c$	108 mm

Nominale $\varnothing D_c$	6,2 mm
Voeding $f$ in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/omw,
Aantal snijkanten $Z$	3
Tolerantie nominale $\varnothing$	h7
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