

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm



## Bestelgegevens

Bestelnummer	123236 6,4
GTIN	4045197842695
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

Aantal snijkanten Z	3
Nominale Ø D <sub>c</sub>	6,4 mm
Totale lengte L	146 mm
Spaangroeflengte L <sub>c</sub>	108 mm
Voeding f in staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/omw,

aanbevolen maximale boordiepte L <sub>2</sub>	98,4 mm
Norm	Fabrieksnorm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Tolerantie nominale Ø	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 <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	120 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	110 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	70 m/min	P
Staal < 55 HRC	geschikt	60 m/min	H
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	55 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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