

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM-boor cilindrische schacht DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 123236 9 |
| GTIN | 4045197842954 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Voeding f in staal < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/omw, |
| Totale lengte L | 162 mm |
| aanbevolen maximale boordiepte L ₂ | 106,5 mm |
| Spaangroeflengte L _c | 120 mm |
| Aantal snijkanten Z | 3 |

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Tolerantie nominale \varnothing | h7 |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Schacht- $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Nominale $\varnothing D_c$ | 9 mm |
| 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 N/mm ² | geschikt | 120 m/min | P |
| Staal < 750 N/mm ² | geschikt | 110 m/min | P |
| Staal < 900 N/mm ² | geschikt | 100 m/min | P |
| Staal < 1100 N/mm ² | geschikt | 90 m/min | P |
| Staal < 1400 N/mm ² | geschikt | 70 m/min | P |
| Staal < 55 HRC | geschikt | 60 m/min | H |
| RVS < 900 N/mm ² | geschikt | 55 m/min | M |
| RVS > 900 N/mm ² | geschikt | 50 m/min | M |
| Ti > 850 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 |