

**Garant**
**GARANT Master Steel FEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,2mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	123236 18,2
GTIN	4045197843500
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**

Tolerantie nominale Ø	h7
aanbevolen maximale boordiepte $L_2$	230,7 mm
Norm	Fabrieksnorm
Aantal snijkanten Z	3
Totale lengte L	310 mm
Spaangroeflengte $L_c$	258 mm

Nominale $\varnothing D_c$	18,2 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	20 mm
Voeding f in staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,69 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 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