

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,9mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	123226 8,9
GTIN	4045197847829
Artikelklasse	11E

Omschrijving**Uitvoering:**

Ontwikkeld voor gebruik bij **zeer hoge snij snelheden**. Uitermate geschikt voor machines met **laag opgenomen vermogen** en hoge toerentallen.

- **Aanzienlijke reductie van de snijkrachten dankzij speciale snijkantgeometrie.**
- **Coating voor optimale slijtvastheid ook bij hoge procestemperaturen.**
- **Gepolijste spaangroeven voor goede spaanafvoer.**

Een **slanke dwarssnijkant** en de **bijzondere plaatsing van de 4 geleidingsfasen** zorgen voor een **hoge positioneer- en uitlijningsnauwkeurigheid**. Geoptimaliseerde microgeometrie voor verhoogde standtijd en capaciteit.

Opmerking:

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

Voor een proceszeker gebruik van de diepgatboren $12 \times D$ is een voorafgaande centrering met nr. 121068– 121130 of pilotboring $3 \times D$ met nr. 122736 nodig.

Technische beschrijving

Spaangroeflengte L_c	120 mm
Tolerantie nominale \varnothing	h7
Schacht- $\varnothing D_s$	10 mm
Voeding f in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/omw,
Norm	Fabrieksnorm
Aantal snijkanten Z	2
aanbevolen maximale boordiepte L_2	106,7 mm

Totale lengte L	162 mm
Nominale $\varnothing D_c$	8,9 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Uitvoering	12xD
Tophoek	135 graden
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Inwendige koeling	ja, met 25 bar
Verspaningsstrategie	HPC
Pilotboor noodzakelijk	ja, pilotboor
Semi-standaard	ja
Gekleurde ring	groen
Producttype	Spiraalboor

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Staal < 500 N/mm ²	geschikt	160 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	125 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	115 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	105 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	65 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	beperkt geschikt	55 m/min	M
GG	geschikt	100 m/min	K
GGG	geschikt	95 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		

