

Garant
GARANT Master Steel SPEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,3mm

Bestelgegevens

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 123226 11,3 |
| GTIN | 4045197848062 |
| Artikelklasse | 11E |

Omschrijving
Uitvoering:

Ontwikkeld voor gebruik bij **zeer hoge snijnelheden**. 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 dwarsnijkant** 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

| Norm | Fabrieksnorm |
|---|--------------|
| Totale lengte L | 204 mm |
| Nominale Ø D_c | 11,3 mm |
| Tolerantie nominale Ø | h7 |
| Schacht-Ø D_s | 12 mm |
| Voeding f in staal < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/omw, |
| Aantal snijkanten Z | 2 |

| | |
|--------------------------------------|--------------------|
| Spaangroeflengte L_c | 156 mm |
| aanbevolen maximale boordiepte L_2 | 139,1 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 | | |

