

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM-boor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11/32mm



Bestelgegevens

Bestelnummer	122726 11/32
GTIN	4045197976222
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.**
- **Met 145°-punthoek voor geringe braamvorming bij doorlopende boringen.**

De **toonaangevende technologie van de dwarsnijkant** garandeert een **optimaal zelfcentreegedrag** en maakt ook het aanboren op oneffen oppervlakken mogelijk. 3 Geleidingsfasen garanderen een stabiele boringsuitgang en een goede rondheid van de boring.

Advies:

Maximale boordiepte:

Spaangroeflengte (zie tabel) verminderd met 1,5x nominale Ø.

Opmerking:

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

Norm: DIN 6537

Tolerantie nominale Ø: h7

Aantal snijkanten Z: 2

Tolerantie nominale Ø: h7

aanbevolen maximale boordiepte L_2 : 47,905 mm

Totale lengte L: 103 mm

Schacht-Ø D_s : 10 mm

Voeding f in staal < 1100 N/mm²: 0,44 mm/omw,

Technische beschrijving

Totale lengte L	103 mm
Norm	DIN 6537
Spaangroeflengte L _c	61 mm
Tolerantie nominale Ø	h7
Aantal snijkanten Z	2
Schacht-Ø D _s	10 mm
Inch-nominale Ø komt overeen met	8,73 mm
Voeding f in staal < 1100 N/mm ²	0,44 mm/omw,
aanbevolen maximale boordiepte L ₂	47,905 mm
Serie	GARANT Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
	6×D
Tophoek	145 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	160 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	140 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	130 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	110 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	90 m/min	P

Staal < 55 HRC	geschikt	60 m/min	H
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	60 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	50 m/min	M
GG	geschikt	130 m/min	K
GGG	geschikt	80 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		