

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7  
(mm eller tommer): 7/16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122436 7/16
GTIN	4062406126964
Artikelklasse	11E

**Beskrivelse****Udførelse:**

**3-skærbor**, specielt udviklet til brug med **meget høje tilspændinger**. Perfekt egnet til maskiner med **højt effektforbrug** og stabile bearbejdningsbetingelser.

- **Speciel skærgeometri med stabile skærkanter og stor frigang i centrum muliggør maksimale tilspændinger.**
- **Den patenterede spånflowsoptimerede tilspidsning bevirker lavt skæretryk og god spånbrydning.**
- **Med 145°-spidsvinkel for minimal gratdannelse ved gennemgående borer.**

**Branchens førende tværskærs-teknologi** garanterer en **optimal selvcentrering** og tillader også forboring på ujævne flader. 3 føringsfaser garanterer en stabil boringsudgang og boring med præcis rundhed.

**Bemærk:**

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

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde  $L_2$ : 38,335 mm

Samlet længde L: 102 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/o

**Teknisk beskrivelse**

Spånnotlængde $L_c$	55 mm
---------------------	-------

anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	38,335 mm
Norm	DIN 6537 K
Tilspænding $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/o
Tolerance, nom. $\emptyset$	h7
Skaft- $\emptyset D_s$	12 mm
Samlet længde $L$	102 mm
Antal skær $Z$	3
Tomme, nom. $\emptyset$ svarer til	11,11 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4xD
Spidsvinkel	145 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Semi-standard	ja
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	140 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	130 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	egnet	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	40 m/min	S
GG	egnet	130 m/min	K
GGG	egnet	80 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		