

Garant

GARANT Master Steel FEED HM-trinbor, kan konfigureres fra 20 stk. og opefter, TiAlN, til gevind: 7,51-8,5mm

**Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|-----------------|
| Bestillingsnummeret | 125044 7,51-8,5 |
| GTIN | 4062406160111 |
| Artikelklasse | 11E |

Beskrivelse**Udførelse:**

Trin, færdigslebne i henhold til dine ønsker.

Til udførelse af borer og 90° forsænkning i ét arbejdsstrin, uden værktøjsskift.

3-skærsbor, specielt udviklet til brug med **meget høje tilspændinger**. Særlig velegnet til maskiner med højt effektforbrug og stabile bearbejdningsbetingelser. Diametertolerance, første trin: h7.

Bortolerance ($\varnothing D_1$): m7.

Tolerance, første trin ($\varnothing D_2$) h7.

Bemærk:

Nominal \varnothing og trinlængde kan konfigureres (kan vælges frit i området angivet i tabellen) og efter ønske.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|----------------|
| Antal tænder Z | 3 |
| $\varnothing D_2$ 2. Trin med fas h7 | 9 mm |
| Skaft- $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Samlet længde L | 89 mm |
| Indvendig køling | Ja, med 25 bar |
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/o |
| Spånnotlængde L _c | 47 mm |
| Trinhøjde L ₁ min. - maks. | 8,5 - 25,85 mm |

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Nominal $\varnothing D_c$ | 7,51 - 8,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Tolerance, nom. \varnothing | m7 |
| Spidsvinkel | 145 grader |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Sænkeetrinvinkel | 90 grader |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Trinbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 160 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 140 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 130 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 110 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | egnet | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

