

**Garant**

**GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 8,1**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122435 8,1
GTIN	4045197786869
Artikelklasse	11E

**Beskrivelse****Udførelse:**

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

- **Speciel skærgemetri med stabile skærkanter og stor frigang i centrum muliggør maksimale tilspændinger.**
- **Den patenterede spånflowsoptimerede tilspidsning bevirker lavt skæretryk og god spånbrudning.**
- **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  $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$ .

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Form **HB**: bestil med **nr. 122436**.

Form **HE**: bestil med **nr. 122435 + 129100HE**.

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde  $L_2$ : 34,9 mm

Samlet længde L: 89 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/o

**Teknisk beskrivelse**

Spånnotlængde $L_c$	47 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Norm	DIN 6537 K
Nominel Ø $D_c$	8,1 mm
Antal skær Z	3
Samlet længde L	89 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/o
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	34,9 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4×D
Spidsvinkel	145 grader
Skaft	DIN 6535 HA 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 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P

Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

**Services**

Skaftslibning Type HE

129100 HE