

Garant

GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 9,5

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122725 9,5
GTIN	4045197789440
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 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Form **HB**: Bestilles med **nr. 122726**.

Form **HE**: Bestilles med **nr. 122725 + 129100HE**.

Norm: DIN 6537

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 46,8 mm

Samlet længde L: 103 mm

Skaft-Ø D_s : 10 mm

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm²: 0,44 mm/o

Teknisk beskrivelse

Spånnotlængde L_c	61 mm
Samlet længde L	103 mm
Antal skær Z	3
Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/o
Nominel $\varnothing D_c$	9,5 mm
Norm	DIN 6537
Tolerance, nom. \varnothing	h7
Skaft- $\varnothing D_s$	10 mm
anbefalet maksimal boreddybde L_2	46,8 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	6×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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 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		

Services

Skafslibning Type HE

129100 HE