

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 9,6****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122436 9,6
GTIN	4045197793010
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde  $L_2$ : 32,6 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**

Antal skær Z	3
--------------	---

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/o
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Samlet længde L	89 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Nominel Ø D <sub>c</sub>	9,6 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	47 mm
Norm	DIN 6537 K
anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>	32,6 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4×D
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 <sub>c</sub>	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		