

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,7mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122726 10,7
GTIN	4045197795465
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Teknisk beskrivelse

Spånnotlængde L_c	71 mm
Nominel $\varnothing D_c$	10,7 mm
Samlet længde L	118 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	12 mm
Norm	DIN 6537
Tolerance, nom. \varnothing	h7
Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/o

Antal skær Z	3
anbefalet maksimal boreddybde L ₂	55 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	6×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 _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
GG	egnet	130 m/min	K
GGG	egnet	80 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		

