

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,0-Xmm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123235 4,0-X |
| GTIN | 4062406200503 |
| 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.**

Branchens førende teknologi med tværskær garanterer **optimal selvcentrering**. 3 føringsfaser garanterer en stabil boringsudgang og boring med præcis rundhed.

Bemærk:

Spånnotlængde $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Til den processikre brug af boret $12 \times D$ kræves der en forudgående centrering med NC-forbor nr. 121130 med **155° spidsvinkel**. Leveringstid: 8 uger

Mindste ordremængde: 3 stk.

Kundespecifik specialordre: Storno maks. 3 hverdage efter modtagelse af ordrebekræftelsen.

Tages ikke retur. Over- og underlevering på +/-10 % (min. 1 stk.) forbeholdes.

Teknisk beskrivelse

| Standard | Fabriksstandard |
|---------------------|-----------------|
| Antal skær Z | 3 |
| Spånnotlængde L_c | 64 mm |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Samlet længde L | 102 mm |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Tolerance, nom. Ø | h7 |
| Ø-område | 4 - 4,7 mm |
| Serie | Master Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 12xD |
| Spidsvinkel | 140 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 ² | egnet | 120 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 110 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | egnet | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 55 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 | 120 m/min | K |
| GGG | egnet | 80 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |

våd, minimal

egnet