

**Garant**

**GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 10,01-X**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123035 10,01-X
GTIN	4062406201241
Artikelklasse	11E

**Beskrivelse**

**VIGTIGT: Denne artikel kan konfigureres**

Ø-område: 10.01 - 12 mm, Intervall: 0,010

**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 spånbrudning.**

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

**Bemærk:**

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

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

Form **HB**: Bestilles med **nr. 123036**.

Form **HE**: Bestilles med **nr. 123035 + 129100HE**. Leveringstid: 8 uger

Mindste ordremængde: 3 stk.

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

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

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

Samlet længde L: 162 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

## Teknisk beskrivelse

Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	114 mm
Samlet længde L	162 mm
Ø-område	10,01 - 12 mm
Norm	Fabriksstandard
Antal skær Z	3
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	8×D
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 <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	55 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	120 m/min	K
GGG	egnet	80 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		