

**Garant**

**GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 16,01-X**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122435 16,01-X
GTIN	4062406200664
Artikelklasse	11E

**Beskrivelse****Udførelse:**

**3-skærbor**, 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**: bestil med **nr. 122436**.

Form **HE**: bestil med **nr. 122435 + 129100HE**. 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**

Tolerance, nom. Ø	h7
Ø-område	16,01 - 18 mm
Antal skær Z	3

Samlet længde L	123 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	73 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Norm	DIN 6537 K
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4xD
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 <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