

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7
(mm eller tommer): 6,01-X****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122436 6,01-X |
| GTIN | 4062406200695 |
| 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 skæргеometri 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 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 |
| Norm | DIN 6537 K |
| Antal skær Z | 3 |
| Spånnotlængde L_c | 34 mm |
| Ø-område | 6,01 - 7 mm |

| | |
|------------------------|--------------------|
| Samlet længde L | 79 mm |
| Skaft-Ø D _s | 8 mm |
| Serie | Master Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 4xD |
| 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 |
| Ti > 850 N/mm ² | 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