

**Garant**

**GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 10,1**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123035 10,1
GTIN	4045197839701
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 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**.

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde  $L_2$ : 98,9 mm

Samlet længde L: 162 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 12 mm

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/o

**Teknisk beskrivelse**

Tolerance, nom. Ø

h7

Tilspænding $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/o
Spånnotlængde $L_c$	114 mm
Nominel $\varnothing D_c$	10,1 mm
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	98,9 mm
Norm	Fabriksstandard
Antal skær $Z$	3
Samlet længde $L$	162 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	12 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	8xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	egnet	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		

**Services**

Skaftslibning Type HE

129100 HE