

## Garant

**GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 14,2**



## Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	123035 14,2
GTIN	4045197839985
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  $L_2$ : 130,7 mm

Samlet længde L: 203 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 16 mm

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,61 mm/o

## Teknisk beskrivelse

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,61 mm/o
---	-----------

Tolerance, nom. Ø	h7
Antal skær Z	3
Nominel Ø D <sub>c</sub>	14,2 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	152 mm
Norm	Fabriksstandard
Samlet længde L	203 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>	130,7 mm
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		
<b>Services</b>			

Skaftslibning Type HE

129100 HE