

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123235 11,4
GTIN	4045197840950
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 skærgeometri med stabile skærkanter og stor frigang i centrum muliggør maksimale tilspændinger.**
- **Den patenterede spånflowsoptimerede tilspidsning bevirker lavt skæretryk og god spånbrydning.**

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

Bemærk:

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

Til den processikre brug af boret $12 \times D$ kræves der en forudgående centrering med NC-forbor nr. 121130 med **155° spidsvinkel**.

Teknisk beskrivelse

anbefalet maksimal boreddybde L_2	138,9 mm
Norm	Fabriksstandard
Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/o
Antal skær Z	3
Samlet længde L	204 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Nominel Ø D_c	11,4 mm

Spånnotlængde L_c	156 mm
Tolerance, nom. \emptyset	h7
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12xD
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 N/mm ²	egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	55 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	120 m/min	K
GGG	egnet	80 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal
Services

egnet

Skafslibning Type HE

129100 HE