

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123236 5,3
GTIN	4045197842589
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 dybhulsboret  $12 \times D$  kræves der en forudgående centrering med NC-forbor nr. 121130 med **155° spidsvinkel**.

**Teknisk beskrivelse**

Nominal Ø $D_c$	5,3 mm
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	70,1 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Norm	Fabriksstandard
Samlet længde L	116 mm
Spånnotlængde $L_c$	78 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/o

Skæft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Antal skær Z	3
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12xD
Spidsvinkel	140 grader
Skæft	DIN 6535 HB 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