

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:
11,1mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123236 11,1
GTIN	4045197843166
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×D kræves der en forudgående centrering med NC-forbor nr. 121130 med **155° spidsvinkel**.

Teknisk beskrivelse

Nominel Ø D_c	11,1 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft-Ø D_s	12 mm
Norm	Fabriksstandard
Antal skær Z	3
Spånnotlængde L_c	156 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ²	0,5 mm/o

Samlet længde L	204 mm
anbefalet maksimal boreddybde L ₂	139,4 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12×D
Spidsvinkel	140 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	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

egnet