

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-trinbor, TiAlN, til gevind: M8X1****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	125035 M8X1
GTIN	4062406066475
Artikelklasse	11E

Beskrivelse**Udførelse:**

3-skærbor, specielt udviklet til brug med **meget høje tilspændinger**. Særlig velegnet til maskiner med højt effektforbrug og stabile bearbejdningsbetingelser. Diametertolerance, første trin: h7.

Til udførelse af **optimale gevindkernehulsboringer**. Giver **ideelle bearbejdningsbetingelser** til det efterfølgende gevindboringsværktøj. Borets skære-Ø er tilpasset til det ønskede gevind, hvilket giver standardiserede gevind og **høj processikkerhed for spiraltappen**. 90° forsænkningen til gevindet udføres **i ét arbejdsskridt** med kernehulsboringen.

Gevindtype: MF

Antal tænder Z: 3

Indvendig køling: Ja, med 25 bar

Gevindstigning: 1

Ø D₁ 1. Trin: 7,1 mm

Ø D₂ 2. Trin med fas h7: 8,8 mm

Trinhøjde L₁ 1. Trin: 21 mm

Spånnotlængde L_c: 47 mm

Samlet længde L: 89 mm

Teknisk beskrivelse

Spånnotlængde L _c	47 mm
Skaft-Ø D _s	10 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ²	0,37 mm/o
Samlet længde L	89 mm

Ø D ₂ 2. Trin med fas h7	8,8 mm
til gevind	M8×1
Gevindstigning	1
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Antal tænder Z	3
Gevindtype	MF
Ø D ₁ 1. Trin	7,1 mm
Trinhøjde L ₁ 1. Trin	21 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Tolerance, nom. Ø	m7
Spidsvinkel	145 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Sænkeetrinvinkel	90 grader
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Anvendelse ved boringstype	Ved bund- og gennemgangshul
Produkttype	Trinbor

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	egnet	60 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	130 m/min	K
GGG	egnet	80 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		