

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-trinbor, TiAlN, til gevind: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	125035 M10
GTIN	4062406066482
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: M

Antal tænder Z: 3

Indvendig køling: Ja, med 25 bar

Gevindstigning: 1,5

Ø D<sub>1</sub> 1. Trin: 8,6 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. Trin med fas h7: 11 mm

Trinhøjde L<sub>1</sub> 1. Trin: 25,5 mm

Spånnotlængde L<sub>c</sub>: 55 mm

Samlet længde L: 102 mm

**Teknisk beskrivelse**

Spånnotlængde L <sub>c</sub>	55 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/o
Ø D <sub>2</sub> 2. Trin med fas h7	11 mm

Samlet længde L	102 mm
til gevind	M10
Gevindstigning	1,5
Antal tænder Z	3
Gevindtype	M
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Ø D <sub>1</sub> 1. Trin	8,6 mm
Trinhøjde L <sub>1</sub> 1. Trin	25,5 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 <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	60 m/min	H

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