

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122436 4
GTIN	4045197781628
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.**
- **Med 145°-spidsvinkel for minimal gratdannelse ved gennemgående borer.**

Branchens førende tværskærs-teknologi garanterer en **optimal selvcentrering** og tillader også forboring på ujævne flader. 3 føringsfaser garanterer en stabil boringsudgang og boring med præcis rundhed.

Bemærk:

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

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 18 mm

Samlet længde L: 66 mm

Skaft-Ø D_s : 6 mm

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm²: 0,28 mm/o

Teknisk beskrivelse

Tolerance, nom. Ø	h7
-------------------	----

Nominel $\varnothing D_c$	4 mm
Antal skær Z	3
Norm	DIN 6537 K
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ²	0,28 mm/o
Samlet længde L	66 mm
Spånnotlængde L _c	24 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	6 mm
anbefalet maksimal boreddybde L ₂	18 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4xD
Spidsvinkel	145 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	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		