

Garant

GARANT Master Steel FEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm eller tommer): 19

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122435 19
GTIN	4045197787538
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 spånbrudning.**
- **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 $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Form **HB**: bestil med **nr. 122436**.

Form **HE**: bestil med **nr. 122435 + 129100HE**.

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 50,5 mm

Samlet længde L: 131 mm

Skaft-Ø D_s : 20 mm

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm²: 0,69 mm/o

Teknisk beskrivelse

Spånnotlængde L_c	79 mm
Samlet længde L	131 mm
Nominel $\varnothing D_c$	19 mm
Tolerance, nom. \varnothing	h7
Skaft- $\varnothing D_s$	20 mm
Norm	DIN 6537 K
Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,69 mm/o
Antal skær Z	3
anbefalet maksimal boreddybde L_2	50,5 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	4xD
Spidsvinkel	145 grader
Skaft	DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	140 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	130 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		

Services

Skaftslibning Type HE

129100 HE