

Garant**GARANT Master Alu FEED HM-bor Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122596 4
GTIN	4062406724313
Artikelklasse	11E

Beskrivelse**Udførelse:**

Med DLC-belægning for længere standtider, specielt i aluminium med højere si-andel. Belægning på bestilling – ingen returnering. Leveringstid ca. 3 uger, hvis det tilgrundliggende produkt er på lager. Vær opmærksom på minimumsbestillingsmængden.

3-skærs-værktøj, specielt udviklet til brug med **meget høje tilspændinger** i aluminium. Perfekt egnet til maskiner med **højt effektforbrug** og stabile bearbejdningsbetingelser.

- **Specielt udviklet skærgemetri, udviklet til hurtig tilspænding, reduceret skæretryk og kontrolleret spånbrudning.**
- **Finslebte spændnotprofil giver sikker bortledning af spånerne.**
- **Der opnås ekstreme tilspændinger og standtider vha. det tredje skær.**

Branchens førende teknologi med værktøjets tværskær garanterer optimal selvcentrering og muliggør også forboring på ujævne flader. 3 føringsfaser garanterer en stabil boringsudgang og boring med præcis rundhed.

Bemærk:

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

Teknisk beskrivelse

anbefalet maksimal boreddybde L_2	30 mm
Tilspænding f i aluminium, med korte spåner	0,53 mm/o
Spånnotlængde L_c	36 mm
Samlet længde L	74 mm
Norm	DIN 6537
Antal skær Z	3

Skaft-Ø D _s	6 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Nominel Ø D _c	4 mm
Serie	Master Alu
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Udførelse	4xD
Type	W
Spidsvinkel	130 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Semi-standard	ja
Farvering	gul
Produkttype	Spiralbor

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	300 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	250 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	200 m/min	N
CuZn	egnet	200 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		