

Garant

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

**Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123035 19 |
| GTIN | 4045197840172 |
| Artikelklasse | 11E |

Beskrivelse**Udførelse:**

3-skærbor, 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.**

Branchens førende teknologi med tværskær garanterer **optimal selvcentrering**. 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**: Bestilles med **nr. 123036**.

Form **HE**: Bestilles med **nr. 123035 + 129100HE**.

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 3

Tolerance, nom. Ø: h7

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 161,5 mm

Samlet længde L: 243 mm

Skaft-Ø D_s : 20 mm

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

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|--------|
| Samlet længde L | 243 mm |
|-----------------|--------|

| | |
|--|--------------------|
| Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,69 mm/o |
| Nominel $\varnothing D_c$ | 19 mm |
| Tolerance, nom. \varnothing | h7 |
| Antal skær Z | 3 |
| Skaft- $\varnothing D_s$ | 20 mm |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 161,5 mm |
| Norm | Fabriksstandard |
| Spånnotlængde L_c | 190 mm |
| Serie | Master Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 8xD |
| Spidsvinkel | 140 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 | 120 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 110 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 100 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 90 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 70 m/min | P |
| Stål $< 55 \text{ HRC}$ | egnet | 60 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 55 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 | 120 m/min | K |
| GGG | egnet | 80 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |

Services

Skaftslibning Type HE

129100 HE