

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 5/16****Beställningsdata**

Ordernummer	123035 5/16
GTIN	4062406112370
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Borr med 3 skär, utvecklat speciellt för **användning med mycket höga matningshastigheter**. Lämpar sig perfekt för **8maskiner med hög kapacitet** och stabila bearbetningsförhållanden.

- **Speciell skärgeometri med stabila skäreppor och stor frigång i centrum som möjliggör högsta matningshastighet.**
- **Den patenterade spånflödesoptimerade urspetsningen främjar ett lågt skärtryck och bra spånbrytning.**

Den **branschledande tekniken för tvärsnittet** garanterar ett **optimalt självcentreringsförhållande**. 3 styrlister garanterar ett stabilt borrarlopp och en exakt rundhet hos hålet.

Rekommendation:**Maximalt borrdjup:**

Spånsparlängd (se tabell) utsug 1,5xNominell-Ø.

OBS!:

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

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: Beställs med **nr 123036**.

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

Norm: Verkstadsnorm

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 3

Tolerans nom.-Ø: h7

Rekommenderat maximalt borrdjup L_2 : 64 mm

totallängd L: 114 mm

Skaftdiameter D_s : 8 mm

Matning f i stål < 1100 N/mm²: 0,37 mm/v

Teknisk beskrivning

Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/v
Antal skär Z	3
totallängd L	114 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	64 mm
Norm	Verkstadsnorm
Nominell $\varnothing$ (tum) motsvarar	7,94 mm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Tolerans nom.- $\varnothing$	h7
Spännspårlängd L_c	76 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	8xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	120 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	110 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	90 m/min	P

Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	40 m/min	S
GG	lämplig	120 m/min	K
GGG	lämplig	80 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HE

129100 HE