

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9/32 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123036 9/32
GTIN	4062406127121
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 borrhull och en exakt rundhet hos hålet.

**Rekommendation:****Maximalt borrdjup:**

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

**OBS!:**

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

Norm: Verkstadsnorm

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 3

Tolerans nom.-Ø: h7

Rekommenderat maximalt borrdjup  $L_2$ : 65,2 mm

total längd L: 114 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 8 mm

Matning  $f$  i stål < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/v

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	3
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	65,2 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Nominell Ø (tum) motsvarar	7,14 mm
totallängd L	114 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/v
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Norm	Verkstadsnorm
Spännspårlängd $L_c$	76 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
	8×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		