

**Garant**

**GARANT Master Steel FEED HM-stegborr, konfigurerbar fr.o.m. kvantitet 3 st, TiAlN, Område nominell diameter från - till: 9,51-11,5mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	125040 9,51-11,5
GTIN	4062406159733
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

Stegborr, färdigslipad enligt dina uppgifter.

För framställning av hål och 90° försänkning i ett enda arbetsmoment utan verktygsbyte.

**Borr med 3 skär**, utvecklad speciellt för användning **med mycket höga**

**matningshastigheter**. Lämpar sig utmärkt för maskiner med hög effektförbrukning och stabila bearbetningsförhållanden.

Diametertolerans steg 1: h7.

Tolerans borr ( $\varnothing D_1$ ): M7.

Tolerans första steget ( $\varnothing D_2$ ) h7.

**OBS!:**

Nominell diameter och steglängd kan konfigureras (kan väljas fritt inom området enligt tabellen) och slipas enligt uppgifter.

**Teknisk beskrivning**

$\varnothing D_2$ 2. med fas h7	12 mm
Invändig	ja, med 25 bar
Tandantal Z	3
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/v
totallängd L	102 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	55 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm

Steghöjd L <sub>1</sub> min - max	11,5 - 30,25 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	9,51 - 11,5 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	m7
Spetsvinkel	145 grad
Skaft	DIN 6535 HA
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Konisk plåtborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 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	130 m/min	K
GGG	lämplig	80 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

vått minimal

lämplig