

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-stegborr, konfigurerbar fr.o.m. kvantitet 20 st, TiAlN, för gängor: 5,51-6,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|-----------------|
| Ordernummer | 125044 5,51-6,5 |
| GTIN | 4062406160098 |
| 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 | 7 mm |
| Invändig | ja, med 25 bar |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,32 mm/v |
| Skaftdiameter D_s | 8 mm |
| Tandantal Z | 3 |
| totallängd L | 79 mm |
| Spännspårlängd L_c | 41 mm |

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Steghöjd L ₁ min - max | 6,5 - 22,55 mm |
| Nominell Ø D _c | 5,51 - 6,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Tolerans nom.-Ø | m7 |
| Spetsvinkel | 145 grad |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Försänkingsstegvinkel | 90 grad |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Konisk plåtborr |

Användardata

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

vått minimal

lämplig