

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-stegborr, konfigurerbar fr.o.m. kvantitet 10 st, TiAlN, för gängor: 15,51-17,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|-------------------|
| Ordernummer | 125042 15,51-17,5 |
| GTIN | 4062406159962 |
| 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

| | |
|---|-----------------|
| Invändig | ja, med 25 bar |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,61 mm/v |
| Spännspårlängd L _c | 73 mm |
| $\varnothing D_2$ 2. med fas h7 | 18 mm |
| Tandantal Z | 3 |
| totallängd L | 123 mm |
| Steghöjd L ₁ min - max | 17,5 - 40,15 mm |

| | |
|------------------------------|-----------------|
| Skaftdiameter D_s | 18 mm |
| Nominell $\varnothing D_c$ | 15,51 - 17,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Tolerans nom.- \varnothing | m7 |
| Spetsvinkel | 145 grad |
| Skaft | DIN 6535 HA |
| 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