

## Garant

**GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 13,8**



### Beställningsdata

Ordernummer	122435 13,8
GTIN	4045197787323
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.**
- **Med 145°-spetsvinkel för låg gradbildning vid genomgående hål.**

Den **branschledande tekniken för tvärsnittet** garanterar ett **optimalt självcentreringsförhållande** och möjliggör även borrning på ojämna ytor. 3 styrlister garanterar ett stabilt borrhull och en exakt rundhet hos hålet.

#### OBS!:

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

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

Form **HB**: beställ med nr **122436**.

Form **HE**: beställ med nr **122435 + 129100HE**.

### Teknisk beskrivning

Skaftdiameter $D_s$	14 mm
totallängd L	107 mm
Spånspårlängd $L_c$	60 mm
Antal skär Z	3
Nominell $\varnothing D_c$	13,8 mm

Tolerans nom.-Ø	h7
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,56 mm/v
Norm	DIN 6537 K
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	39,3 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4×D
Spetsvinkel	145 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## 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
<del>vått minimal</del>	<del>lämplig</del>
<b>Tjänster</b>	
Skafslipning Typ HE	129100 HE