

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 7,2****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122725 7,2 |
| GTIN | 4045197789211 |
| 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 borrar på ojämna ytor. 3 styrlister garanterar ett stabilt borrarutlopp 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**: Beställs med **nr 122726**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122725 + 129100HE**.

Teknisk beskrivning

| | |
|---------------------|----------|
| Skaftdiameter D_s | 8 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Nominell Ø D_c | 7,2 mm |
| Norm | DIN 6537 |

| | |
|--|--------------------|
| Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,37 mm/v |
| Spännspårlängd L_c | 53 mm |
| totallängd L | 91 mm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 42,2 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 6×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_c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 160 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 140 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 130 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål $< 55 \text{ HRC}$ | lämplig | 60 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 60 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 50 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 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 |
| Tjänster | |
| Skafslipning Typ HE | 129100 HE |