

**Garant**

**GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 17,8**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122725 17,8   |
| GTIN         | 4045197789921 |
| 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 borring på ojämna ytor. 3 styrlister garanterar ett stabilt borrarlopp 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**

|                              |          |
|------------------------------|----------|
| Norm                         | DIN 6537 |
| Skaftdiameter $D_s$          | 18 mm    |
| Nominell $\varnothing D_c$   | 17,8 mm  |
| Tolerans nom.- $\varnothing$ | h7       |
| totallängd L                 | 143 mm   |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Spännspårlängd $L_c$                        | 93 mm              |
| Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,66 mm/v          |
| Antal skär $Z$                              | 3                  |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$       | 66,3 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 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          |