

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 18****Beställningsdata**

Ordernummer	122725 18
GTIN	4045197789938
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 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**: Beställs med **nr 122726**.

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

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	3
Skaftdiameter D_s	18 mm
Nominell $\varnothing D_c$	18 mm
Tolerans nom.- \varnothing	h7
totallängd L	143 mm

Spännspårlängd L_c	93 mm
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,66 mm/v
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	66 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6xD
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