

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 20****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122725 20     |
| GTIN         | 4045197790019 |
| 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**

|   |           |
|---|-----------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,69 mm/v |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                 | 20 mm     |
| Tolerans nom.-Ø                           | h7        |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>              | 20 mm     |
| totallängd L                              | 153 mm    |

|                                       |                    |
|---------------------------------------|--------------------|
| Norm                                  | DIN 6537           |
| Antal skär Z                          | 3                  |
| Spännspårlängd $L_c$                  | 101 mm             |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$ | 71 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          |