

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,9mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122726 7,9
GTIN	4045197795182
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 borrarlopp och en exakt rundhet hos hålet.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

totallängd L	91 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/v
Antal skär Z	3
Nominell Ø $D_c$	7,9 mm
Spånsparlängd $L_c$	53 mm
Tolerans nom.-Ø	h7



Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	41,2 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6xD
Spetsvinkel	145 grad
Skaft	DIN 6535 HB 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
GG	lämplig	130 m/min	K
GGG	lämplig	80 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		



