

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122726 18,8
GTIN	4045197795861
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	20 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,69 mm/v
Antal skär $Z$	3
Nominell $\text{Ø } D_c$	18,8 mm
totallängd $L$	153 mm
Norm	DIN 6537
Spånspårlängd $L_c$	101 mm

Tolerans nom.-Ø	h7
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	72,8 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
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 <sub>c</sub>	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		

