

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,2mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122726 19,2   |
| GTIN         | 4045197795885 |
| 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**

|   |           |
|---|-----------|
| Tolerans nom.-Ø                           | h7        |
| Spånspårlängd $L_c$                       | 101 mm    |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 20 mm     |
| Antal skär Z                              | 3         |
| Norm                                      | DIN 6537  |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,69 mm/v |
| Nominell Ø $D_c$                          | 19,2 mm   |

|  |                    |
|--|--------------------|
| totallängd L                                   | 153 mm             |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub> | 72,2 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    |                |         |

