

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 7,01-X****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122436 7,01-X |
| GTIN | 4062406200701 |
| 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 borrning på ojämna ytor. 3 styrlister garanterar ett stabilt borrhull och en exakt rundhet hos hålet.

OBS!:

Spånspårlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Leveranstid: 8 veckor

Minsta orderkvantitet: 3 st

Kundspecifik specialtillverkning: Annullering kan göras inom högst 3 arbetsdagar efter erhållen orderbekräftelse. Ingen återtagning är möjlig. Med förbehåll för över- och underleverans med +/-10% (minst 1 st).

Teknisk beskrivning

| | |
|------------------------------|-------------|
| totallängd L | 79 mm |
| Skaftdiameter D _s | 8 mm |
| Ø-Område | 7,01 - 8 mm |
| Norm | DIN 6537 K |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Spännspårlängd L_c | 41 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 4×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_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 160 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 140 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 130 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | lämplig | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | M |
| Ti > 850 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 |