

Garant
GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. tum): 12,5

Beställningsdata

Ordernummer	123035 12,5
GTIN	4045197839916
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.**

Den **branschledande tekniken för tvärsnittet** garanterar ett **optimalt självcentreringsförhållande**. 3 styrlister garanterar ett stabilt borrarutlopp och en exakt rundhet hos hålet.

OBS!:

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

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: Beställs med **nr 123036**.

Form **HE**: Beställs med **nr 123035 + 129100HE**.

Teknisk beskrivning

Tolerans nom.-Ø	h7
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	114,3 mm
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,56 mm/v
Norm	Verkstadsnorm
totallängd L	178 mm

Spännspårlängd L_c	133 mm
Nominell $\varnothing D_c$	12,5 mm
Skaftdiameter D_s	14 mm
Antal skär Z	3
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	8xD
Spetsvinkel	140 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 ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	55 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	120 m/min	K
GGG	lämplig	80 m/min	K

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
Tjänster	
Skaftslipning Typ HE	129100 HE