

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,2mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 123235 5,2    |
| GTIN         | 4045197840332 |
| 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 borrhull och en exakt rundhet hos hålet.

**OBS!:**

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

För processäker användning av borren  $12 \times D$  krävs först centrering med NC-dubbhålsborr nr 121130 med **155° spetsvinkel**.

**Teknisk beskrivning**

|   |               |
|---|---------------|
| Norm                                      | Verkstadsnorm |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,32 mm/v     |
| Spånspårlängd $L_c$                       | 78 mm         |
| total längd L                             | 116 mm        |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 6 mm          |
| Antal skär Z                              | 3             |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tolerans nom.-Ø                                | h7                 |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub> | 70,2 mm            |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                      | 5,2 mm             |
| Serie  | Master Steel       |
| Beläggning                                     | TiAlN              |
| Skärmaterial                                   | VHM                |
| Utförande                                      | 12xD               |
| 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 <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 120 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 110 m/min      | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 100 m/min      | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 90 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 70 m/min       | P       |
| Stål < 55 HRC                 | lämplig        | 60 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 55 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 50 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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   |
| <b>Tjänster</b>      |           |
| Skaftslipning Typ HE | 129100 HE |