

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123235 8,6
GTIN	4045197840677
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 skäreggar 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

Skaftdiameter D_s	10 mm
Norm	Verkstadsnorm
Spånspårlängd L_c	120 mm
totallängd L	162 mm
Nominell $\varnothing D_c$	8,6 mm
Tolerans nom.- \varnothing	h7

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	107,1 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,44 mm/v
Antal skär Z	3
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12×D
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