

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 15,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123235 15,5
GTIN	4045197841155
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

Spånspårlängd L_c	208 mm
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,61 mm/v
totallängd L	260 mm
Rekommenderat maximalt borrhull L_2	184,8 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Norm	Verkstadsnorm

Skaftdiameter D_s	16 mm
Nominell $\varnothing D_c$	15,5 mm
Antal skär Z	3
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_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