

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,5mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 123235 17,5   |
| GTIN         | 4045197841230 |
| 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 $L_c$                   | 234 mm        |
| Tolerans nom.-Ø                       | h7            |
| Antal skär Z                          | 3             |
| Norm                                  | Verkstadsnorm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$ | 207,8 mm      |
| Skaftdiameter $D_s$                   | 18 mm         |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Nominell $\varnothing D_c$                | 17,5 mm            |
| totallängd L                              | 285 mm             |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,66 mm/v          |
| 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 |