

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,9mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 123036 4,9    |
| GTIN         | 4045197841421 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Teknisk beskrivning**

|   |               |
|---|---------------|
| Nominell Ø $D_c$                            | 4,9 mm        |
| Rekommenderat maximalt borrhull $L_2$       | 49,7 mm       |
| Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,28 mm/v     |
| Tolerans nom.-Ø                             | h7            |
| totallängd $L$                              | 95 mm         |
| Norm  | Verkstadsnorm |
| Spånspårlängd $L_c$                         | 57 mm         |

|                              |                    |
|------------------------------|--------------------|
| Antal skär Z                 | 3                  |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub> | 6 mm               |
| Serie                        | Master Steel       |
| Beläggning                   | TiAlN              |
| Skärmaterial                 | VHM                |
| Utförande                    | 8×D                |
| Spetsvinkel                  | 140 grad           |
| Skaft                        | DIN 6535 HB 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