

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123036 8,4
GTIN	4045197841773
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

totallängd L	142 mm
Antal skär Z	3
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	82,4 mm
Nominell Ø D_c	8,4 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	10 mm
Spånspårlängd L_c	95 mm

Norm	Verkstadsnorm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,44 mm/v
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 _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