

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123036 11,1
GTIN	4045197842046
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	162 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Rekommenderat maximalt borrhull L_2	97,4 mm
Nominell $\varnothing D_c$	11,1 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,5 mm/v
Tolerans nom.- \varnothing	h7
Antal skär Z	3

Spännspårlängd L_c	114 mm
Norm	Verkstadsnorm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	8xD
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