

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,4mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 123236 5,4 |
| GTIN | 4045197842596 |
| 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 djuphålsborren 12xD krävs först centreringsborring med NC-dubbhålsborr nr 121130 med **155° spetsvinkel**.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|---------|
| Rekommenderat maximalt borrhull djup L_2 | 69,9 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Nominell Ø D_c | 5,4 mm |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Antal skär Z | 3 |
| Spånspårlängd L_c | 78 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,32 mm/v |
| totallängd L | 116 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 12xD |
| 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 |