

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 123236 8,5    |
| GTIN         | 4045197842909 |
| 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 centrerings med NC-dubbhålsborr nr 121130 med **155° spetsvinkel**.

**Teknisk beskrivning**

|   |               |
|---|---------------|
| Antal skär Z                                | 3             |
| Spånspårlängd $L_c$                         | 120 mm        |
| Norm  | Verkstadsnorm |
| Tolerans nom.-Ø                             | h7            |
| Skaftdiameter $D_s$                         | 10 mm         |
| Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,44 mm/v     |

|                                       |                    |
|---------------------------------------|--------------------|
| totallängd L                          | 162 mm             |
| Nominell $\varnothing D_c$            | 8,5 mm             |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$ | 107,3 mm           |
| 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 <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 |