

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 123236 9,5    |
| GTIN         | 4045197843005 |
| 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**

|  |           |
|--|-----------|
| Spånspårlängd $L_c$                        | 120 mm    |
| totallängd L                               | 162 mm    |
| Rekommenderat maximalt borrhullsdjup $L_2$ | 105,8 mm  |
| Tolerans nom.-Ø                            | h7        |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>  | 0,44 mm/v |
| Nominell Ø $D_c$                           | 9,5 mm    |

|                              |                    |
|------------------------------|--------------------|
| Skaftdiameter D <sub>s</sub> | 10 mm              |
| Norm                         | Verkstadsnorm      |
| Antal skär Z                 | 3                  |
| 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 <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 |