

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123236 18,8
GTIN	4045197843524
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

Spånspårlängd L_c	258 mm
Antal skär Z	3
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	20 mm
Norm	Verkstadsnorm
Nominell Ø D_c	18,8 mm

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	229,8 mm
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,69 mm/v
totallängd L	310 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	120 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	110 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	90 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	70 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	lämplig	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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