

Garant**GARANT Master Steel FEED HM-stegborr, TiAlN, för gängor: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	125035 M8
GTIN	4062406066468
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Borr med 3 skär, utvecklad speciellt för användning **med mycket höga matningshastigheter**. Lämpar sig utmärkt för maskiner med hög effektförbrukning och stabila bearbetningsförhållanden.

Diametertolerans steg 1: h7.

För framställning **av optimala gängade kärnborrade hål**. Skapar **idealiska**

bearbetningsvillkor för det efterföljande gängskärningsverktyget. Borrens skärdiameter är anpassad till den gänga som ska åstadkommas, för normerade gängor och **hög processäkerhet hos gängtappen**. Gängans 90° försänkning åstadkoms **i ett och samma arbetsmoment** som kärnborrningen.

Teknisk beskrivning

för gängor	M8
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,37 mm/v
Spännspårlängd L _c	47 mm
Skaftdiameter D _s	10 mm
Ø D ₂ 2. med fas h7	8,8 mm
totallängd L	89 mm
Tandantal Z	3
Gängtyp	M
Gängstigning	1,25

Invändig	ja, med 25 bar
Ø D ₁ 1. steg 2	6,85 mm
Steghöjd L ₁ 1. steg 2	21 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	m7
Spetsvinkel	145 grad
Skaft	DIN 6535 HA
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Användning vid håltyp	vid bottenhål och genomgående hål
Produktslag	Konisk plåtborr

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	60 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	130 m/min	K
GGG	lämplig	80 m/min	K

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig