

**Garant****GARANT Master Steel FEED HM-stegborr, TiAlN, för gängor: M10X1****Beställningsdata**

Ordernummer	125035 M10X1
GTIN	4062406066499
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**

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/v
Ø $D_2$ 2. med fas h7	11 mm
Spännspårlängd $L_c$	55 mm
totallängd $L$	102 mm
för gängor	M10×1
Gängtyp	MF
Invändig	ja, med 25 bar
Gängstigning	1

Tandantal Z	3
Ø D <sub>1</sub> 1. steg 2	9,1 mm
Steghöjd L <sub>1</sub> 1. steg 2	25,5 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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 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	130 m/min	K
GGG	lämplig	80 m/min	K

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig