

Garant**GARANT Master Alu FEED Solid Carbide Drill Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 8,1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122596 8,1
GTIN	4062406725167
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Med DLC-beläggning - för längre användningstider, särskilt i aluminium med högre Si-halt. Beläggning på beställning – retur inte möjlig. Leveranstid cirka 3 veckor när basartikeln finns i lager. Observera minsta beställningsmängd.

Verktyg med 3 skär, utvecklat speciellt för användning **med mycket höga matningshastigheter** i aluminium. Utomordentligt lämpligt för maskiner med **hög effektförbrukning** och stabila bearbetningsförhållanden.

- **Specialutvecklad skärgeometri, utformad för högsta möjliga matningshastigheter, reducerat skärtryck och kontrollerad spånbreakning.**
- **Mycket fint slipad spännspårprofil som ger säker borttransport av spånen.**
- **Extrema matningshastigheter och användningstider uppnås tack vare det tredje skäret.**

Den branschledande tekniken med verktygets tväregg garanterar optimala självcentreringssegenskaper och möjliggör också förborring på ojämna ytor. 3 styrfaser säkerställer ett stabilt borrhull och en exakt rundhet hos hålet.

OBS!:

Spånspårlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Teknisk beskrivning

Norm	DIN 6537
totallängd L	103 mm
Antal skär Z	3
Nominell Ø D _c	8,1 mm
Spånspårlängd L _c	61 mm

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	48,9 mm
Matning f i kortspånande aluminium	0,9 mm/v
Tolerans nom.- \emptyset	h7
Skaftdiameter D_s	10 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Utförande	6xD
Typ	W
Spetsvinkel	130 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	gul
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	300 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	250 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	200 m/min	N
CuZn	lämplig	200 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		