

**Garant****GARANT Master Alu FEED Solid Carbide Drill Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 5,6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122596 5,6
GTIN	4062406724986
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 spånbrytning.**
- **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!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Tolerans nom.-Ø	h7
Matning f i kortspånande aluminium	0,69 mm/v
totallängd L	82 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	35,6 mm
Norm	DIN 6537

Nominell $\varnothing D_c$	5,6 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Spännspårlängd $L_c$	44 mm
Antal skär Z	3
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		