

Garant**GARANT Master Alu FEED Solid Carbide Drill Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 11,01-Xmm****Beställningsdata**

Ordernummer	122596 11,01-X
GTIN	4062406754372
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 spånspårprofil 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 borrhål och en exakt rundhet hos hålet.

OBS!:

Spånspårlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Kundenspecifik specialtillverkning: Annullering kan göras inom högst 3 arbetsdagar efter erhållen orderbekräftelse. Ingen återtagning är möjlig. Med förbehåll för över- och underleverans med +/-10% (minst 1 st).

Leveranstid: 10 veckor.

Minsta orderkvantitet: 5 st

Teknisk beskrivning

Ø-Område	11,01 - 12 mm
Tolerans nom.-Ø	h7

Norm	DIN 6537
Skaftdiameter D_s	12 mm
Matning f i kortspånande aluminium	1,11 mm/v
Antal skär Z	3
Spännspårlängd L_c	71 mm
totallängd L	118 mm
Serie	Master Alu
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
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		

