

Garant**GARANT Master Alu FEED Solid Carbide Drill Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 14,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122596 14,5
GTIN	4067263732198
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

Nominell Ø D _c	14,5 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhull djup L ₂	61,3 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Antal skär Z	3

totallängd L	133 mm
Spännspårlängd L _c	83 mm
Skaftdiameter D _s	16 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		