

## GARANT Master Steel högkapacitetsborr av massiv hårdmetall Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,1 mm



### Beställningsdata

Ordernummer	122762 3,1
GTIN	4067263123675
Artikelklass	11E

### Beskrivning

#### Utförande:

**Robust borrhutförande och optimerad specialslipning för bästa möjliga spånformning och säker spånbreakning** med samtidigt **ökade matningsvärden. Avancerad mikrogeometri, konvex skäregeform** och **konmantelslipning** för extra stabilitet i huvudskäregegen. **Optimerad spånspårgeometri och patenterad ändgeometri för processäker spånvakning** i stålmaterial och gjutgods. **Högpresterande beläggning** av senaste generation.

#### OBS!:

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

### Teknisk beskrivning

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	66 mm
Antal skär Z	2
Norm	DIN 6537
Nominell Ø D <sub>c</sub>	3,1 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	28 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	23,4 mm
Serie	Master Steel

Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	155 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	145 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	45 m/min	M
GG	lämplig	130 m/min	K
GGG	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		