

## GARANT Master Steel högkapacitetsborr av massiv hårdmetall Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm



### Beställningsdata

Ordernummer	122762 10,5
GTIN	4067263124252
Artikelklass	11E

### Beskrivning

#### Utförande:

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

#### OBS!:

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

### Teknisk beskrivning

totallängd L	118 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/v
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
Antal skär Z	2
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	55,3 mm
Norm	DIN 6537
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	71 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Nominell Ø D <sub>c</sub>	10,5 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		