

## GARANT Master Steel VHM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm



### Beställningsdata

Ordernummer	122476 11,2
GTIN	4067263123446
Artikelklass	11E

### Beskrivning

#### Utförande:

**Borr med 3 skär**, utvecklat speciellt för användning med **mycket höga matningshastigheter**. Lämpar sig perfekt för **8maskiner med hög kapacitet** och stabila bearbetningsförhållanden.

- **Speciell skärgeometri med stabila skäreppor och stor frigång i centrum som möjliggör högsta matningshastighet.**
- **Den patenterade spånflödesoptimerade urspetsningen främjar ett lågt skärtryck och bra spånbrytning.**
- **Med 145°-spetsvinkel för låg gradbildning vid genomgående hål.**

#### OBS!:

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

### Teknisk beskrivning

Tolerans nom.-Ø	h7
Antal skär Z	2
Norm	DIN 6537 K
Spånspårlängd $L_c$	55 mm
totallängd L	102 mm
Nominell Ø $D_c$	11,2 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,33 mm/v
Rekommenderat maximalt borrdjup $L_2$	38,2 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm

Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
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		

