

## GARANT Master Steel högkapacitetsborr av massiv hårdmetall Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,2mm



### Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122762 15,2   |
| GTIN         | 4067263124429 |
| Artikelklass | 11E           |

### Beskrivning

#### Utförande:

**Robust borrarutförande 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 spånvakuumering** 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>      | 0,39 mm/v    |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                      | 15,2 mm      |
| Tolerans nom.-Ø                                | h7           |
| Norm   | DIN 6537     |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub> | 60,2 mm      |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                   | 16 mm        |
| Antal skär Z                                   | 2            |
| totallängd L                                   | 133 mm       |
| Spånspårlängd L <sub>c</sub>                   | 83 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           |                |         |