

## GARANT Master Steel VHM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,2mm



### Beställningsdata

Ordernummer	122471 12,2
GTIN	4067263122760
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

Antal skär Z	2
Spånspårlängd $L_c$	60 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
totallängd L	107 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,35 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	41,7 mm
Nominell Ø $D_c$	12,2 mm
Skaftdiameter $D_s$	14 mm
Norm	DIN 6537 K

Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	nej
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	115 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
GG	lämplig	110 m/min	K
GGG	lämplig	75 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	lämplig		