

**Garant****GARANT Master Steel VHM HPC-borr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5,7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122470 5,7
GTIN	4067263119852
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

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

**OBS!:**

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

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: beställ med **nr 122471 / 122476**.

Form **HE**: beställ med **nr 122470 / 122475** och **129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	19,5 mm
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	28 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	5,7 mm
Norm	DIN 6537 K
totallängd L	66 mm

Tolerans nom.-Ø	h7
Antal skär Z	2
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborrar

## 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		