

GARANT Master Steel VHM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,5mm



Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122471 14,5 |
| GTIN | 4067263122821 |
| 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

| | |
|--|------------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,38 mm/v |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L ₂ | 43,3 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Skaftdiameter D _s | 16 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| totallängd L | 115 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Spånspårlängd L _c | 65 mm |
| Nominell Ø D _c | 14,5 mm |

| | |
|----------------------|--------------------|
| 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 _c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 115 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 105 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | P |
| GG | lämplig | 110 m/min | K |
| GGG | lämplig | 75 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |