

**Garant****GARANT Master Steel VHM HPC-borr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122470 3,8
GTIN	4067263119678
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 **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**

Spånspårlängd $L_c$	24 mm
Antal skär Z	2
totallängd L	66 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Tolerans nom.-Ø	h7
Norm	DIN 6537 K
Nominell Ø $D_c$	3,8 mm

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	18,3 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborrar

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	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		