

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,8mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122425 2,8 |
| GTIN | 4045197785114 |
| Artikelklasse | 11E |

Beskrivelse**Udførelse:**

Udviklet til brug med **meget høje skærehastigheder**. Fremragende egnet til maskiner med **mindre effektforbrug** og høje omdrejningstal.

- **Markant reduktion af skærekrafterne som følge af speciel skærgeometri.**
- **Belægning for optimal slidstyrke også ved høje procestemperaturer.**
- **Polerede spånnoter leder spånerne godt væk.**

Et **slankt tværskær** og de **4 føringsfasers særlige placering** bevirker en **høj positionerings- og flugtningsnøjagtighed**. Optimeret mikrogeometri for forbedret standtid og ydeevne.

Bemærk:

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

Udførelse HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Angiv form **HB**: med **nr.122426**.

Bestil form **HE**: med **nr.122425 + 129100HE**.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|------------|
| Spånnotlængde L_c | 20 mm |
| Antal skær Z | 2 |
| Tolerance, nom. Ø | h7 |
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ² | 0,09 mm/o |
| Norm | DIN 6537 K |
| Samlet længde L | 55 mm |
| Skaft-Ø D_s | 4 mm |

| | |
|-------------------------------------|--------------------|
| Skafttolerance | h6 |
| Nominel $\varnothing D_c$ | 2,8 mm |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 15,8 mm |
| Serie | Master Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 4xD |
| Spidsvinkel | 135 grader |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Indvendig køling | Ja, med 25 bar |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Semi-standard | ja |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 220 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 200 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 170 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | betinget egnet | 75 m/min | M |
| GG | egnet | 160 m/min | K |
| GGG | egnet | 130 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |

