

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,06-Xmm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123226 12,06-X
GTIN	4062406523480
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 skæргеometri.**
- **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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Af hensyn til processikker anvendelse af dybhulsborene $12 \times D$ kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121130 eller pilotboring $3 \times D$ med nr. 122736. Leveringstid: 12 uger

Mindste ordremængde: 3 stk

Kundespecifik specialordre: Storning maks. 3 hverdage efter modtagelse af ordrebekræftelsen. Tages ikke retur. Over- og underlevering på $\pm 10\%$ (min. 1 stk.) forbeholdes.

Teknisk beskrivelse

Ø-område	12,06 - 14,05 mm
Skaft-Ø D_s	14 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Antal skær Z	2
Samlet længde L	230 mm

Norm	Fabriksstandard
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ²	0,2 mm/o
Spånnotlængde L_c	182 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12xD
Spidsvinkel	135 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Pilotbor nødvendigt	Ja, pilotbor
Semi-standard	ja
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	125 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	115 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	105 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	betinget egnet	55 m/min	M
GG	egnet	100 m/min	K
GGG	egnet	95 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		

