

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

Bestillingsnummeret	123225 8,2
GTIN	4045197845313
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Af hensyn til processikker anvendelse af borene $12 \times D$ kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121130.

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 123226**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 123225 + 129100HE**.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/o
Skaft-Ø D_s	10 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Samlet længde L	162 mm
Nominel Ø D_c	8,2 mm

Antal skær Z	2
Spånnotlængde L_c	120 mm
anbefalet maksimal boreddybde L_2	107,7 mm
Norm	Fabriksstandard
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12xD
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	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		

Services

Skaftslibning Type HE

129100 HE