

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123225 10
GTIN	4045197845498
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 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

Antal skær Z	2
Nominel Ø D_c	10 mm
Skaft-Ø D_s	10 mm
Samlet længde L	162 mm
Spånnotlængde L_c	120 mm

anbefalet maksimal boreddybde L_2	105 mm
Norm	Fabriksstandard
Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/o
Tolerance, nom. \emptyset	h7
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	125 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	115 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	105 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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