

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123226 8
GTIN	4045197847737
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 dybhulsborene  $12 \times D$  kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121130 eller pilotboring  $3 \times D$  med nr. 122736.

**Teknisk beskrivelse**

Spånnotlængde $L_c$	108 mm
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Nominel Ø $D_c$	8 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	96 mm
Norm	Fabriksstandard
Tilspænding $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/o

Antal skær Z	2
Samlet længde L	146 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 <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	125 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	105 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

