

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,9mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123226 9,9 |
| GTIN | 4045197847928 |
| 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.

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|-----------------|
| Skaft-Ø D_s | 10 mm |
| Samlet længde L | 162 mm |
| Norm | Fabriksstandard |
| Spånnotlængde L_c | 120 mm |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 105,2 mm |
| Antal skær Z | 2 |
| Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/o |

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Nominal $\varnothing D_c$ | 9,9 mm |
| Tolerance, nom. \varnothing | h7 |
| 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 | | |

