

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123226 10,3
GTIN	4045197847966
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**

Tolerance, nom. Ø	h7
Antal skær Z	2
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Samlet længde L	204 mm
Spånnotlængde $L_c$	156 mm
Norm	Fabriksstandard
Nominel Ø $D_c$	10,3 mm

anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	140,6 mm
Tilspænding $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/o
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12×D
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		

