

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122415 4,8
GTIN	4045197783998
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

Utvecklad för **användning vid mycket höga skärhastigheter**. Lämpar sig extremt väl för **maskiner med låg effekt** och höga varvtal.

- **Minskar skärkrafterna markant tack vare en speciell skärgeometri.**
- **Beläggning för bästa slitagemotstånd även vid höga processtemperaturer.**
- **Polerade spånspår för bra spånavgång.**

Ett **smalt tvärsnitt** och den **speciella anordningen med 4 styrfaserfrämjar en hög positionerings- och rätlinjighet**. Optimerad mikrogeometri för ökad drifttid och kapacitet.

**OBS!:**

Spånspårlängd  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Form HB och HE levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: beställ med **nr 122416**.

Form **HE**: beställ med **nr 122415 + 129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	28 mm
Antal skär Z	2
Norm	DIN 6537 K
totallängd L	66 mm
Nominell Ø $D_c$	4,8 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skafttolerans	h6

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	20,8 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	170 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	150 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	120 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	110 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	60 m/min	P
GG	lämplig	110 m/min	K
GGG	lämplig	100 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HE	129100 HE
----------------------	-----------

