

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122415 7,5
GTIN	4045197784261
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**

totallängd L	79 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Nominell Ø D <sub>c</sub>	7,5 mm
Norm	DIN 6537 K
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/v
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
Skafttolerans	h6

Antal skär Z	2
Spännspårlängd $L_c$	41 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	29,8 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 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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
----------------------	-----------

