

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122715 10,3
GTIN	4045197788405
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 styrfaser** främjar 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 kan levereras till samma pris som HA.

Beställ form **HB**: med **nr 122716**.

Beställ form **HE**: med **nr 122715 + 129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Norm	DIN 6537
Antal skär Z	2
Spånspårlängd $L_c$	71 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
totallängd L	118 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/v

Nominell $\varnothing D_c$	10,3 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	55,6 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	75 m/min	M
GG	lämplig	160 m/min	K
GGG	lämplig	130 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HE

129100 HE