

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,8 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122715 18,8
GTIN	4045197788849
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 spånsår 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.

Rekommendation:**Maximalt borrhjup:**

Spånsårlängd (se tabell) utsug $1,5 \times \text{Nominell-}\varnothing$.

OBS!:

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

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

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

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

Norm: DIN 6537

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 2

Tolerans nom.-Ø: h7

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 : 72,8 mm

totallängd L: 153 mm

Skaftdiameter D_s : 20 mm

Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,38 mm/v

Teknisk beskrivning

totallängd L	153 mm
Antal skär Z	2
Spännspårlängd L_c	101 mm
Nominell $\varnothing D_c$	18,8 mm
Norm	DIN 6537
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/v
Skaftdiameter D_s	20 mm
Tolerans nom.- $\varnothing$	h7
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	72,8 mm
Serie	GARANT Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	220 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	200 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	170 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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