

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,3mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122416 11,3 |
| GTIN | 4045197790842 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|------------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,28 mm/v |
| Spånspårlängd L_c | 55 mm |
| Skafttolerans | h6 |
| Norm | DIN 6537 K |
| totallängd L | 102 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Skaftdiameter D_s | 12 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Nominell Ø D_c | 11,3 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂ | 38,1 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 4×D |
| Spetsvinkel | 135 grad |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Semi Standard | ja |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 170 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 150 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 1400 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 | | |