

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122426 8,8
GTIN	4045197791818
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**

Spånspårlängd $L_c$	47 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/v
Norm	DIN 6537 K
Antal skär $Z$	2
Nominell $\varnothing D_c$	8,8 mm
totallängd $L$	89 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Skafttolerans	h6
Tolerans nom.- $\varnothing$	h7

Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	33,8 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		