

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122716 11,7
GTIN	4045197794444
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/v
Tolerans nom.-Ø	h7
Spånspårlängd $L_c$	71 mm
Nominell Ø $D_c$	11,7 mm
totallängd $L$	118 mm
Antal skär $Z$	2
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	53,5 mm

Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×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		