

Garant**GARANT Master Steel Speed HM-borr med cylindriskt skaft DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|----------------|
| Ordernummer | 123226 10,06-X |
| GTIN | 4062406523473 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

För processäker användning av djuphålsborr $12 \times D$ krävs först centrering med nr 121068 – 121130 eller borrar av ett pilothål $3 \times D$ med nr 122736. Leveranstid: 12 arbetsveckor

Minsta orderkvantitet: 3 st

Kundspecifik specialtillverkning: Annullering kan göras inom högst 3 arbetsdagar efter erhållen orderbekräftelse. Ingen återtagning är möjlig. Med förbehåll för över- och underleverans med $\pm 10\%$ (minst 1 st).

Teknisk beskrivning

| | |
|---|---------------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/v |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Spånspårlängd L_c | 156 mm |
| Skaftdiameter D_s | 12 mm |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Antal skär Z | 2 |
| totallängd L | 204 mm |
| Ø-Område | 10,06 - 12,05 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 12xD |
| Spetsvinkel | 135 grad |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig | ja, med 25 bar |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Pilotborr nödvändig | ja, pilotborr |
| Semi Standard | ja |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 160 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 125 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 115 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 105 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 55 m/min | M |
| GG | lämplig | 100 m/min | K |
| GGG | lämplig | 95 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |

