

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,05mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122715 2,05
GTIN	4045197821362
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

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

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

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Spånspårlängd $L_c$	21 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/v
totallängd L	57 mm
Nominell Ø $D_c$	2,05 mm

Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	18 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6xD
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 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		

