

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123025 8,3
GTIN	4045197844101
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Beställ form **HB**: med **nr 123026**.

Beställ form **HE**: med **nr 123025 + 129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	95 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	82,6 mm
totallängd L	142 mm
Norm	Verkstadsnorm
Nominell Ø $D_c$	8,3 mm
Tolerans nom.-Ø	h7

Antal skär Z	2
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/v
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	8×D
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	195 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	135 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	125 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	65 m/min	M
GG	lämplig	120 m/min	K
GGG	lämplig	115 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HE

129100 HE