

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

Ordernummer	123025 8,8
GTIN	4045197844156
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
totallängd L	142 mm
Antal skär Z	2
Nominell Ø D_c	8,8 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Rekommenderat maximalt borrdjup L_2	81,8 mm
Norm	Verkstadsnorm

Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,18 mm/v
Skaftdiameter D _s	10 mm
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 _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	195 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	135 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	125 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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