

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123025 16,8
GTIN	4045197844668
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

Nominell Ø D _c	16,8 mm
totallängd L	222 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	145,8 mm
Norm	Verkstadsnorm
Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	h7
Spånspårlängd L _c	171 mm

Skaftdiameter D_s	18 mm
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,29 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_c	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	195 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	150 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	135 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	125 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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