

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123225 3,4
GTIN	4045197844835
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 borrarerna $12 \times D$ krävs föregående centrering med nr 121068–121130.

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

Beställ form **HB:** med **nr 123226**.

Beställ form **HE:** med **nr 123225 + 129100HE**.

Teknisk beskrivning

Skaftdiameter D_s	6 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/v
Norm	Verkstadsnorm
Antal skär Z	2

totallängd L	92 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	48,9 mm
Spännspårlängd L _c	54 mm
Nominell Ø D _c	3,4 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaf	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	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		

Tjänster

Skaftslipning Typ HE

129100 HE