

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123026 10,1
GTIN	4045197846723
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	98,9 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
totallängd $L$	162 mm
Antal skär $Z$	2
Spånspårlängd $L_c$	114 mm
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	h7
Nominell Ø $D_c$	10,1 mm

Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	8×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB 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		