

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

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 123226 4,3    |
| GTIN         | 4045197847362 |
| 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 djuphålsborr  $12 \times D$  krävs först centrering med nr 121068 – 121130 eller borrar av ett pilothål  $3 \times D$  med nr 122736.

**Teknisk beskrivning**

|                                                |               |
|------------------------------------------------|---------------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,1 mm/v      |
| Tolerans nom.-Ø                                | h7            |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                   | 6 mm          |
| Spånspårlängd L <sub>c</sub>                   | 64 mm         |
| Norm                                           | Verkstadsnorm |
| totallängd L                                   | 102 mm        |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub> | 57,6 mm       |

|                            |                    |
|----------------------------|--------------------|
| Antal skär Z               | 2                  |
| Nominell $\varnothing D_c$ | 4,3 mm             |
| Serie                      | Master Steel       |
| Beläggning                 | TiAlN              |
| Skärmaterial               | VHM                |
| Utförande                  | 12xD               |
| Spetsvinkel                | 135 grad           |
| Skaft                      | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig                   | ja, med 25 bar     |
| Bearbetningsstrategi       | HPC                |
| Pilotborr nödvändig        | ja, pilotborr      |
| Semi Standard              | ja                 |
| Färgring                   | grön               |
| Produktslag                | Spiralborr         |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 160 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 125 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 115 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 105 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 65 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 55 m/min  | M       |
| GG                            | lämplig        | 100 m/min | K       |
| G GG                          | lämplig        | 95 m/min  | K       |
| Uni                           | lämplig        |           |         |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | lämplig        |           |         |

