

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,7mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 123226 4,7    |
| GTIN         | 4045197847409 |
| 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 styrfaser** främjar 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**

|                                          |          |
|------------------------------------------|----------|
| Skaftdiameter $D_s$                      | 6 mm     |
| total längd L                            | 102 mm   |
| Nominell $\varnothing D_c$               | 4,7 mm   |
| Spånspårlängd $L_c$                      | 64 mm    |
| Tolerans nom.- $\varnothing$             | h7       |
| Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/v |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$    | 57 mm    |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Antal skär Z         | 2                  |
| Norm                 | Verkstadsnorm      |
| 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 <sub>c</sub> | 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        |                |         |

