

**Garant****GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123226 6,3
GTIN	4045197847560
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**

Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	98,6 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Spånspårlängd $L_c$	108 mm
Antal skär $Z$	2
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Nominell $\varnothing D_c$	6,3 mm
totallängd $L$	146 mm

Tolerans nom.-Ø	h7
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		

