

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 123226 8,2 |
| GTIN | 4045197847751 |
| 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

| | |
|---------------------|---------------|
| Antal skär Z | 2 |
| Norm | Verkstadsnorm |
| totallängd L | 162 mm |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Spånspårlängd L_c | 120 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Nominell Ø D_c | 8,2 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 107,7 mm |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/v |
| 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 | Spiralbör |

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 | | |

