

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123226 10,3
GTIN	4045197847966
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

Tolerans nom.-Ø	h7
Antal skär Z	2
Skaftdiameter D_s	12 mm
totallängd L	204 mm
Spånspårlängd L_c	156 mm
Norm	Verkstadsnorm
Nominell Ø D_c	10,3 mm

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	140,6 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,2 mm/v
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12×D
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 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		

