

Garant**GARANT Master Steel SPEED HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Beställningsdata**

Ordernummer	122425 3,0-X
GTIN	4062406077136
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 spånsår 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!:

Spånsårlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Utförande HB och HE levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: ange med **nr 122426**.

Form **HE**: beställ med **nr 122425 + 129100HE**. Leveranstid: 12 arbetsveckor

Minsta orderkvantitet: 3 st

Kundspecifik specialtillverkning:

Annullering kan göras inom högst 3 arbetsdagar efter erhållen orderbekräftelse. Ingen återtagning är möjlig. Med förbehåll för över- och underleverans med $\pm 10\%$ (minst 1 st).

Teknisk beskrivning

Tolerans nom.-Ø	h7
Norm	DIN 6537 K
Skaftdiameter D_s	6 mm
totallängd L	62 mm

Spännspårlängd L_c	20 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,12 mm/v
Antal skär Z	2
Ø-Område	3 - 3,75 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	4×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	220 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig	75 m/min	M
GG	lämplig	160 m/min	K
GGG	lämplig	130 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

