

**Garant****GARANT Master Steel DEEP HM-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 11mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123888 11
GTIN	4062406267926
Artikelklasse	10E

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Fremragende spåntransport** takket være ulige spiralstigning af spændenoterne, føringsringe og ekstra føringsfaser til boringer med højeste præcision. **Maksimal processikkerhed** takket være værktøjer, der er afstemt nøjagtigt til det samlede system. Boring til maks. dybde uden Co-pilot. **Markant øget værktøjsstabilitet** takket være den markant forstærkede kerne. **Øget spåntagningsvolumen** og **fremragende standtider** resulterer i en økonomisk boreproces på højeste niveau.

**Bemærk:**

Af hensyn til processikker anvendelse af dybhulsborene 16×D kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121121 eller pilotboring på mindst 4×D med pilotbor nr. 122736. Til dybhulsboringer fra 20×D kræves altid en pilotboring på maksimal boreddybde med pilotbor nr. 122736. At sætte en pilotboring øger processikkerheden. **Det angivne L/D-forhold svarer til den mindst opnåelige boreddybde med det pågældende dybhulsbor.**

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

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	254 mm
Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/o
Nominel Ø D <sub>c</sub>	11 mm
Antal skær Z	2
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	203 mm
Norm	Fabriksstandard

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Tolerance, nom. Ø	j6
anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>	186,5 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	16xD
Spidsvinkel	138 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	Ja, med 40 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Pilotbor nødvendigt	Ja, pilotbor
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	125 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	30 m/min	S
GG (G)	egnet	115 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

