

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 3,5mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123890 3,5 |
| GTIN | 4062406268015 |
| 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:

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

Af hensyn til processikker anvendelse af dybhulsborene 16xD kræves en forudgående centrerung med nr. 121068 – 121121 eller pilotboring på mindst 4xD med pilotbor nr. 122736. Til dybhulsboringer fra 20xD 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.**

Teknisk beskrivelse

| | |
|------------------------------|-----------------|
| Tolerance, nom. Ø | j6 |
| Samlet længde L | 122 mm |
| Antal skær Z | 2 |
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Spånnotlængde L _c | 79 mm |
| Norm | Fabriksstandard |

| | |
|--|--------------------|
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm ² | 0,09 mm/o |
| anbefalet maksimal boreddybde L ₂ | 73,8 mm |
| Nominel Ø D _c | 3,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 20×D |
| 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 _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 120 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 110 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 105 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 105 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 85 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | betinget egnet | 25 m/min | S |
| GG (G) | egnet | 110 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |

