

## Garant

### GARANT Master Steel DEEP HM-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 12mm



#### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	123893 12
GTIN	4062406268732
Artikelklasse	10E

#### Beskrivelse

##### Udførelse:

**Fremragende spåntransport** takket være ulige spiralstigning af spændenoterne, føringsringe og ekstra føringsfaser til borer 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Til dybhulsboringer fra 20×D kræves altid en pilotboring på maksimal boreddybde med pilotbor nr. 123885. At sætte en pilotboring øger processikkerheden. **Det angivne L/D-forhold svarer til den mindst opnåelige boreddybde med det pågældende dybhulsbor.**

#### Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	2
Norm	Fabriksstandard
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	312 mm
Samlet længde L	379 mm
Tolerance, nom. Ø	j6
Nominal Ø $D_c$	12 mm
Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/o

Spånnotlængde $L_c$	330 mm
Serie	Master Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	25×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 <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	55 m/min	M
GG (G)	egnet	100 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		