

**Garant****GARANT Master Steel MICRO HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 30×D, AlCrN, Ø DC h6: 2,1mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	121231 2,1
GTIN	4062406749132
Artikelklasse	10F

**Beskrivelse****Udførelse:**

**High performance-mikrobor** til universel materialeanvendelse med hovedvægt på stålbearbejdning. Maksimal processikkerhed takket være **værktøjer, der er afstemt nøjagtigt til det samlede system** og den **brede føringsfas**. Boring af meget små diametre op til maks. dybde efter pilotboringen, der ligger foran. **Optimalt kompromis mellem kernediameter og spånrumstørrelse giver optimal spånfjernelse** – også ved materialer, der giver længere spåner. **Øgede standtider og spåntagningsvolumen** resulterer i en rentabel boreproces, også ved små borediametre og samtidig stort L/D-forhold.

**Bemærk:**

Af hensyn til processikker anvendelse af mikroborene fra 8×D kræves en **pilotboring** på **mindst 4×D** med mikropilotboret 121223. Ved lodret bearbejdning og plan emneoverflade kræves der ikke nogen pilotboring fra  $D_c = \varnothing 1$  mm op til en længde på 12×D. Vær altid opmærksom på, at **pilotboringen er fri for spåner**, før anvendelsen af det efterfølgende boreværktøj. Vi anbefaler at sætte en 90° forsænkning med passende egnet NC-forbor, efter pilotboringen er udført. Ved kritiske opgaver (f.eks. den højst mulige fremstillingsnøjagtighed, minimal gratdannelse, reduceret kølemiddeltryk) skal værktøjets tilspænding før materialeind- og -udgang reduceres med 50 %. Materialer med lange spåner kræver evt. **fjernelse af spåner** i trin på 3×D med en minimal tilbagegående bevægelse til dybden af pilotboringen. Vær opmærksom på egnede **Værktøjsopspændingsmidler** (krympepatron, hydraulisk spændepatron) med en rundløbsnøjagtighed på under 0,003 mm, et tilstrækkeligt højt **kølemiddeltryk** (mindst 30 bar), samt en tilstrækkelig fin **filtrering** af kølemediet ( $D_c < \varnothing 2$  mm med filter  $\leq 0,010$  mm;  $D_c < \varnothing 3$  mm filter  $\leq 0,020$  mm). Det angivne L/D-forhold svarer til den **mindst opnåelige boreddybde** med det pågældende mikrobor.

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

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,095 mm/o
Tilspænding f i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/o
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	67,2 mm
anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>	64,1 mm
Norm	Fabriksstandard
Antal skær Z	2
Nominel Ø D <sub>c</sub>	2,1 mm
Tolerance, nom. Ø	h6
Samlet længde L	99 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Serie	Master Steel
Belægning	AlCrN
Skæremateriale	HM
Udførelse	30×D
Spidsvinkel	128 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	Ja, med 40 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Pilotbor nødvendigt	Ja, pilotbor
Semi-standard	ja
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	45 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	M
GG (G)	egnet	50 m/min	K
CuZn	betinget egnet	40 m/min	N
våd, maksimal	egnet		