

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 9,8mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123890 9,8 |
| GTIN | 4067263122968 |
| 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 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.**

Teknisk beskrivelse

| | |
|----------------------------------------------|-----------|
| Skaft-Ø D_s | 10 mm |
| Samlet længde L | 269 mm |
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm ² | 0,19 mm/o |
| Nominel Ø D_c | 9,8 mm |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 210,3 mm |
| Antal skær Z | 2 |

| | |
|-----------------------------|--------------------|
| Spånnotlængde L_c | 225 mm |
| Norm | Fabriksstandard |
| Tolerance, nom. \emptyset | j6 |
| Serie | Master Steel |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 20xD |
| 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 | | |

