

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC j6: 10,8mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123893 10,8 |
| GTIN | 4067263123149 |
| Artikelklasse | 10E |

Beskrivelse**Udførelse:**

Fremragende spåntransport takket være ulige spiralstigning af spændenerne, 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 20xD 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

| | |
|--|-----------------|
| Tolerance, nom. Ø | j6 |
| Nominal Ø D_c | 10,8 mm |
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Spånnotlængde L_c | 302 mm |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 285,8 mm |
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm ² | 0,21 mm/o |
| Samlet længde L | 353 mm |
| Norm | Fabriksstandard |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Antal skær Z | 2 |
| 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 ² | egnet | 110 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 100 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 95 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 95 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 55 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 100 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |