

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

Bestillingsnummeret	123890 8,8
GTIN	4067263122951
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 centrering 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**

Nominel Ø $D_c$	8,8 mm
Spånnotlængde $L_c$	203 mm
Samlet længde $L$	249 mm
Tolerance, nom. Ø	j6
Antal skær $Z$	2
Skaft-Ø $D_s$	10 mm

Norm	Fabriksstandard
Tilspænding $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/o
anbefalet maksimal boresdybde $L_2$	189,8 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	105 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	105 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	25 m/min	S
GG (G)	egnet	110 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		

