

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 5,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 123888 5,5 |
| GTIN | 4062406267735 |
| Artikelklass | 10E |

Beskrivning**Utförande:**

Utmärkt spånavgång genom ojämn räffelstigning hos spånspåren, styrskena och extra styrfaser för borrar med högsta möjliga precision. **Maximal processäkerhet** genom exakt inbördes avstämda verktyg i totalsystemet. Borrar till maximalt djup utan Co-Pilot. **Avsevärt förhöjd verktygsstabilitet** genom den kraftigt förstärkta kärnan. **Förhöjda tidsspånvolym**er och **utomordentliga användningstider** medför en ekonomisk borrarprocess på high end-nivå.

OBS!:

För processäker användning av djuphålsborrarna 16×D krävs föregående centrering med nr 121068 – 121121 eller ett pilothål på minst 4×D med pilotborr nr 122736. För djuphålsborring från 20×D krävs ovillkorligen ett pilothål till maximalt borrhjup med pilotborr nr 122736. Pilothålet höjer processäkerheten. **Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det minsta uppnåbara borrhjupet med vederbörande djuphålsborr.**

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

Teknisk beskrivning

| | |
|--|--------------|
| totallängd L | 147 mm |
| Norm | Verkstadnorm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 97,8 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,14 mm/v |
| Spånspårlängd L_c | 106 mm |
| Tolerans nom.-Ø | j6 |

| | |
|----------------------------|--------------------|
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Nominell $\varnothing D_c$ | 5,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 16xD |
| Spetsvinkel | 138 grad |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Invändig | ja, med 40 bar |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Pilotborr nödvändig | ja, pilotborr |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | mindre lämplig | 125 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 115 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | mindre lämplig | 30 m/min | S |
| GG(G) | mindre lämplig | 115 m/min | K |
| Uni | mindre lämplig | | |
| vått maximal | mindre lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |

