

**Garant****GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123893 12
GTIN	4062406268732
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** och **utomordentliga användningstider** medför en ekonomisk borrarprocess på high end-nivå.

**OBS!:**

Spånspårlängd  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . För djuphålsbörning från 20×D krävs ovillkorligen ett pilothål till maximalt borrar djup med pilotbör nr 123885. Genom att borrar ett pilothål ökar du processäkerheten. Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det minsta borrar djup som kan uppnås med den aktuella djuphålsborren.

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Norm	Verkstadnorm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Rekommenderat maximalt borrar djup $L_2$	312 mm
totallängd L	379 mm
Tolerans nom.-Ø	j6
Nominell Ø $D_c$	12 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/v

Spännspårlängd $L_c$	330 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	25×D
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 <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	55 m/min	M
GG(G)	lämplig	100 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		