

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 3,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123895 3,5
GTIN	4062406268794
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 pilotborr nr 123885. Genom att borra ett pilothål ökar du processäkerheten. Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det minsta borrar djup som kan uppnås med den aktuella djuphålsborren.

Teknisk beskrivning

total längd L	157 mm
Antal skär Z	2
Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,09 mm/v
Rekommenderat maximalt borrar djup L ₂	108,75 mm
Spånspårlängd L _c	114 mm
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	j6
Skaftdiameter D _s	6 mm

Nominell $\varnothing D_c$	3,5 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	30xD
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	lämplig	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	95 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		