

Garant**GARANT Master Steel MICRO HM-pilotborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 5×D, AlCrN, Ø DC: 2,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	121223 2,5
GTIN	4062406580100
Artikelklass	10F

Beskrivning**Utförande:**

Hökapacitetsmikroborr för universell materialanvändning med tonvikt på stålbearbetning. Maximal processäkerhet genom **inbördes exakt avstämda verktyg i totalsystemet** och **utökad styrfas**. Borrning av mycket små diametrar ned till maximidjup efter föregående pilotborrning. **Optimal kompromiss mellan kärndiameter och spårumsstorlek för optimal spån borttransport** - också vid långspånande material. **Ökade tidspänvolym och användningstider** leder till en ekonomisk borrarprocess, också vid mycket små håldiametrar och samtidigt stort L/D-förhållande.

OBS!:

För en processäker användning av mikroborren från 8×D måste ett **pilothål** borraras till **minst 4×D** med pilotborren 121223. Vid vertikal bearbetning och plan yta kan man från $D_c = \varnothing 1$ mm upp till längden 12×D avstå från pilotborrning. Var alltid noga med **att pilothålet är fritt från spån** innan det efterföljande borrarverktyget används. Vi rekommenderar att en 90°-försänkning görs med lämplig NC-förbör när pilotborrningen är klar. Vid kritiska tillämpningar (t.ex. högsta möjliga tillverkningsnoggrannhet, minimal gradbildning, reducerat kylvätsketryck) bör verktygsmatningen före införandet i och utgången ur materialet reduceras med 50 %. Långspånande material kräver vid behov en **avspåning** i steg om vardera 3×D med en minimal återgångsrörelse till pilothåldjupet. Var noga med lämpliga **verktygsspännanordningar** (krympchuck, Hydro Dehn-spännchuck) med rundgångsnoggrannhet mindre än 0,003 mm, tillräckligt högt **kylvätsketryck** (minst 30 bar), samt en tillräckligt fin **filtrering** av kylmediet ($D_c < \varnothing 2$ mm med filter $\leq 0,010$ mm ; $D_c < \varnothing 3$ mm filter $\leq 0,020$ mm). Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det **minsta borrhjup** som kan uppnås med respektive mikroborr.
Spånspårlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Teknisk beskrivning

Norm	Verkstadsnorm
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,06 mm/v
Tolerans nom.-Ø	m6
Skaftdiameter D _s	3 mm
Spännspårlängd L _c	17,5 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,095 mm/v
Nominell Ø D _c	2,5 mm
Antal skär Z	2
totallängd L	49 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	13,7 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Utförande	5×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 40 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	50 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	50 m/min	N
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	60 m/min	P

Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	25 m/min	S
GG(G)	lämplig	70 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	50 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		