

**Garant****GARANT Master Steel MICRO HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC m7: 1,15mm****Beställningsdata**

Ordernummer	121224 1,15
GTIN	4062406580223
Artikelklass	10F

**Beskrivning****Utförande:**

**Höghöghälskapacitetsmikroborr** för universell materialanvändning med tyngdpunkten på stålbearbetning. Maximal processäkerhet genom **inbördes exakt avstämda verktyg i totalsystemet** och **breddad styrfas**. Borrning av mycket små diametrar till maximalt djup efter föregående pilotborrnig. **Optimal kompromiss mellan kärndiameter och spånrumstorlek för optimal spånborttransport** - också i långspånande material. **Ökade tidspånvolymer och användningstider** ger en ekonomisk borrarprocess, också vid mindre håldiametrar och samtidigt högt L/D-förhållande.

**OBS!:**

För en processäker användning av mikroborren från 8xD måste ett **pilothål** borraras till **minst 4xD** med pilotborren 121223. Vid vertikal bearbetning och plan yta kan man från  $D_c = \emptyset 1$  mm upp till längden 12xD avstå från pilotborrnig. 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-förborrnig när pilotborrnigen 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 3xD 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 ( $D_c < \emptyset 2$  mm med filter  $\leq 0,010$  mm ;  $D_c < \emptyset 3$  mm filter  $\leq 0,020$  mm). Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det **minsta borrhjup** som kan uppnås med respektive mikroborr.

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

**Teknisk beskrivning**

Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter $D_s$	3 mm
Nominell $\varnothing D_c$	1,15 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,034 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	10,2 mm
Spännspårlängd $L_c$	12 mm
totallängd $L$	45 mm
Tolerans nom.- $\varnothing$	h6
Antal skär $Z$	2
Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm/v
Serie	Master Steel
Beläggning	AlCrN
Skärmaterial	VHM
Utförande	8xD
Spetsvinkel	128 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Pilotborr nödvändig	ja, pilotborr
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	50 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	mindre lämplig	50 m/min	N
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	80 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	70 m/min	P

Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		