

**Garant****GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 11,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123895 11,8
GTIN	4067263123316
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!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	390 mm
Tolerans nom.-Ø	j6
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	372,3 mm
totallängd $L$	439 mm
Nominell Ø $D_c$	11,8 mm
Norm	Verkstadsnorm

Antal skär Z	2
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	30×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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		