

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 10,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123893 10,8
GTIN	4067263123149
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 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

Tolerans nom.-Ø	j6
Nominell Ø D _c	10,8 mm
Skaftdiameter D _s	12 mm
Spånspårlängd L _c	302 mm
Rekommenderat maximalt borrar djup L ₂	285,8 mm
Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,21 mm/v
totallängd L	353 mm
Norm	Verkstadsnorm

Antal skär Z	2
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 ²	lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	95 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	55 m/min	M
GG(G)	lämplig	100 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		