

**Garant****GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 8,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123888 8,8
GTIN	4067263122869
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!:**

För processäker användning av djuphålsborrarna 16×D krävs föregående centrering med nr 121068 – 121121 eller ett pilothål på minst 4×D med pilotborr nr 122736. För djuphålsborring från 20×D krävs ovillkorligen ett pilothål till maximalt borrar djup med pilotborr nr 122736. Pilothålet höjer processäkerheten. **Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det minsta uppnåbara borrar djupet med vederbörande djuphålsborr.**

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

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø $D_c$	8,8 mm
Rekommenderat maximalt borrar djup $L_2$	153,8 mm
Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm/v
Norm	Verkstadsnorm
totallängd $L$	213 mm
Spånspårlängd $L_c$	167 mm
Tolerans nom.-Ø	j6

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Antal skär Z	2
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	16xD
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>	mindre lämplig	125 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	110 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	115 m/min	K
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	mindre lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

