

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-pilotborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 9,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123885 9,8
GTIN	4067263119081
Artikelklass	11E

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. Stark kärna och specialutspetsning som ger hög centreringsnoggrannhet. 140° spetsvinkel och speciell skärtolerans p6 för optimal framställning av ett pilothål för påföljande användning av GARANT Master Steel Deep djuphålsborr.

OBS!:

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

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Beställ form **HB**: med **nr 123886**.

Beställ form **HE**: med **nr 123885 + 129100HE**.

Teknisk beskrivning

Skaftdiameter D_s	10 mm
Nominell $\varnothing D_c$	9,8 mm
totallängd L	103 mm
Tolerans nom.- \varnothing	p6
Antal skär Z	2
Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,24 mm/v

Norm	Verkstadsnorm
Spännspårlängd L_c	61 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	46,3 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 40 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	35 m/min	S
GG(G)	lämplig	120 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

