

Garant**GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 4,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123893 4,5
GTIN	4067263123033
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 pilotborr nr 123885. Genom att borra ett pilothål ökar du processäkerheten. Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det minsta borrar djup som kan uppnås med den aktuella djuphålsborren.

Teknisk beskrivning

Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Rekommenderat maximalt borrar djup L_2	117,3 mm
totallängd L	166 mm
Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,11 mm/v
Spånspårlängd L_c	124,05 mm
Tolerans nom.-Ø	j6
Antal skär Z	2

Nominell $\varnothing D_c$	4,5 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	25xD
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		