

**Garant****GARANT Master Steel DEEP HM-djuphålsborr med cylindriskt skaft DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 8,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123890 8,8
GTIN	4067263122951
Artikelklass	10E

**Beskrivning****Utförande:**

**Utmärkt spånavgång** genom ojämn räffelstigning hos spånspåren, styrskena och extra styrfaser för borring med högsta möjliga precision. **Maximal processäkerhet** genom exakt inbördes avstämda verktyg i totalsystemet. Borring 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 processäker användning av djuphålsborrarna 16xD krävs föregående centrerung med nr 121068 – 121121 eller ett pilothål på minst 4xD med pilotborr nr 122736. För djuphålsborring från 20xD krävs ovillkorligen ett pilothål till maximalt borrhjup med pilotborr nr 122736.

Pilothålet höjer processäkerheten. **Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det minsta uppnåbara borrhjupet med vederbörande djuphålsborr.**

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D <sub>c</sub>	8,8 mm
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	203 mm
totallängd L	249 mm
Tolerans nom.-Ø	j6
Antal skär Z	2
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Norm	Verkstadsnorm

Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	189,8 mm
Serie	Master Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	20×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	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 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	25 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	110 m/min	K
Uni	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

