

**Garant****HM-HPC-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123688 3,3
GTIN	4045197355232
Artikelklasse	11E

**Beskrivelse****Udførelse:**

Spiralnotet, med **4 føringsfaser** og interne kølekanaler. High performance-dybhulsbor af nyeste generation i HPC-området. **Med 135° spidsvinkel** og **skærtolerance h7** til optimal udførelse af en dybhulsboring. **Høj flugtningsnøjagtighed og rundhed i boringen.**

**Bemærk:**

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

Af hensyn til processikker anvendelse af dybhulsborene 16xD kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121121 eller pilotboring 4xD med pilotbor nr. 122736. Til dybhulsboringer fra 20xD kræves altid en pilotboring på maksimal boreddybde med pilotbor nr. 122736. **At sætte en pilotboring øger processikkerheden.** Se også side 140/141.

**Teknisk beskrivelse**

Nominel Ø $D_c$	3,3 mm
Spånnotlængde $L_c$	60 mm
Tilspænding $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/o
Antal skær $Z$	2
Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde $L$	100 mm
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	55,1 mm

Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	16xD
Spidsvinkel	135 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	Ja, med 40 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Pilotbor nødvendigt	Ja, pilotbor
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	95 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	50 m/min	M
GG (G)	egnet	100 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		