

**Garant****HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2,4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122736 2,4
GTIN	4045197566935
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. Hög rätlinjighet och rundhet i borrhålet tack vare **4 styrlister**. Enastående spånavgång tack vare **4 invändiga kylkanaler** från Ø 3,8 mm. Upp till Ø 3,7 mm med 2 invändiga kylkanaler. Med **140°-spetsvinkel** och speciell **skärtolerans p6** för optimal borring av pilothål.

**OBS!:**

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

Vi rekommenderar pilothål vid djuphålsborring från och med  $12 \times D$ , och det är absolut nödvändigt vid djuphålsborringar från  $20 \times D$  till  $30 \times D$ .

**Om ett pilothål utförs höjs processsäkerheten.**

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

Form **HB**: Beställs med **nr 122738**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122736 + 129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6
Nominell Ø $D_c$	2,4 mm
Spånspårlängd $L_c$	21 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/v
Tolerans nom.-Ø	p6
Skaftdiameter $D_s$	4 mm

totallängd L	57 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	17,4 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

