

Garant**HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 16×D, DLC, Ø DC h7: 8,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123588 8,8
GTIN	4045197352484
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Spiralformad, med **6 styrlister** och invändiga kylkanaler. Den nya generationens djuphålsborr med höga prestanda i HPC-området. **Med 135° spetsvinkel** och **skärtolerans h7** för optimal borring av djuphål. **Hög rätlinjighet och rundhet i borrhålet.**

OBS!:

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

För processäker användning av djuphålsborrarna 16×D krävs föregående centreringsmedel nr 121068–121121 eller pilothål 4×D med pilotborr nr 122606. För djuphålsborring från 20×D krävs ovillkorligen ett pilothål till maximalt borrhåldjup med pilotborr nr 122606.

Pilothålet höjer processäkerheten. Se även sidorna 140/141.

Teknisk beskrivning

Spånspårlängd L_c	160 mm
Nominell Ø D_c	8,8 mm
Matning f i kortspånande aluminium	0,33 mm/v
Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	205 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhåldjup L_2	146,8 mm

Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Utförande	16xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 40 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Pilotborr nödvändig	ja, pilotborr
Färgring	gul
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu	lämplig	160 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	190 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	140 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	150 m/min	N
PEEK	lämplig	120 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	90 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	80 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	70 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	80 m/min	N
Cu	lämplig	90 m/min	N
CuZn	lämplig	115 m/min	N
GFK	lämplig	80 m/min	N
CFK	lämplig	80 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

