

**Garant****HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 20×D, DLC, Ø DC h7: 3,3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123590 3,3
GTIN	4045197354259
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 borrdjup med pilotborr nr 122606.

**Pilothålet höjer processäkerheten.** Se även sidorna 140/141.

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	80 mm
Matning $f$ i kortspånande aluminium	0,18 mm/v
Antal skär $Z$	2
Nominell $\varnothing D_c$	3,3 mm
Tolerans nom.- $\varnothing$	h7
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd $L$	120 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrdjup $L_2$	75,1 mm

Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Utförande	20xD
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu	lämplig	150 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	180 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	130 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	135 m/min	N
PEEK	lämplig	105 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	80 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	70 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	65 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	70 m/min	N
Cu	lämplig	90 m/min	N
CuZn	lämplig	100 m/min	N
GFK	lämplig	70 m/min	N
CFK	lämplig	70 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

