

**Garant****HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 25×D, DLC, Ø DC h7: 10,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123593 10,8
GTIN	4045197460158
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 $L_c$	325 mm
Matning $f$ i kortspånande aluminium	0,37 mm/v
Nominell $\varnothing D_c$	10,8 mm
Antal skär $Z$	2
Tolerans nom.- $\varnothing$	h7
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
totallängd $L$	375 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrdjup $L_2$	308,8 mm

Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Utförande	25×D
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	130 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	160 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	120 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	120 m/min	N
PEEK	lämplig	95 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	70 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	65 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	55 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	65 m/min	N
Cu	lämplig	75 m/min	N
CuZn	lämplig	90 m/min	N
GFK	lämplig	65 m/min	N
CFK	lämplig	65 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

