

**Garant**
**HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 2,3mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	123688 2,3
GTIN	4045197584465
Artikelklass	11E

**Beskrivning**
**Utförande:**

Spiralformad, med **4 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!:**

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

För processäker användning av djuphålsborrarna 16×D krävs föregående centrering med nr 121068 – 121121 eller pilothål 4xD med pilotborr nr 122736. För djuphålsborring från 20×D krävs ovillkorligen ett pilothål till maximalt borrdjup med pilotborr nr 122736. **Pilothålet höjer processäkerheten.** Se även sidorna 140/141.

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D <sub>c</sub>	2,3 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/v
Antal skär Z	2
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	42 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
totallängd L	84 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrdjup L <sub>2</sub>	38,6 mm

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

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	M
GG(G)	lämplig	100 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		