

**Garant****HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC h7: 7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123690 7
GTIN	4045197263629
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!:**

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

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

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	160 mm
Matning $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/v
Antal skär $Z$	2
Nominell $\varnothing D_c$	7 mm
Tolerans nom.- $\varnothing$	h7
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd $L$	210 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrdjup $L_2$	149,5 mm

Beläggning	TiAlN
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	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	45 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		