

**Garant****HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123688 10
GTIN	4045197355447
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 16×D krävs föregående centrerings 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**

Antal skär Z	2
Nominell Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/v
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	180 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
totallängd L	225 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrdjup L <sub>2</sub>	165 mm

Beläggning	TiAlN
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	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		