

Garant**HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123690 4,8
GTIN	4045197320278
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 centreringsmedel nr 121068 – 121130 eller pilothål 4×D 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 129/130.

Norm: Verkstadsnorm

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 2

Rekommenderat maximalt borrdjup L_2 : 112,8 mm

Tolerans nom.-Ø: h7

totallängd L: 160 mm

Skaftdiameter D_s : 6 mm

Matning f i stål < 900 N/mm²: 0,1 mm/v

Teknisk beskrivning

Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,1 mm/v
Nominell Ø D_c	4,8 mm
Spånspårlängd L_c	120 mm
Antal skär Z	2

Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	160 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	112,8 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	20×D
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 _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	45 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

