

**Garant****HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123693 3,3
GTIN	4045197454102
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 borrarning av djuphål. **Hög rätlinjighet och rundhet i borrhålet.**

**OBS!:**

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

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

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D <sub>c</sub>	3,3 mm
Antal skär Z	2
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/v
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	110 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	150 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhåldjup L <sub>2</sub>	105,1 mm
Beläggning	TiAlN

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	grön
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	95 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 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	85 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		