

## Garant

### HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm



#### Beställningsdata

Ordernummer	123690 11,8
GTIN	4045197320353
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 processsäkerheten.** Se även sidorna 129/130.

Norm: Verkstadsnorm

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 2

Rekommenderat maximalt borrdjup  $L_2$ : 250,3 mm

Tolerans nom.-Ø: h7

totallängd L: 315 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 12 mm

Matning f i stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/v

#### Teknisk beskrivning

Antal skär Z	2
Spånspårlängd $L_c$	268 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/v
Nominell Ø $D_c$	11,8 mm

Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	315 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	250,3 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 <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		

