

**Garant****HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123693 8
GTIN	4045197320698
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 centrering med nr 121068 – 121121 eller pilothål 4xD med pilotborr nr 122736. För djuphålsborrarning 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>	8 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Antal skär Z	2
Spånspårlängd L <sub>C</sub>	220 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>S</sub>	8 mm
totallängd L	260 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhåldjup L <sub>2</sub>	208 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		