

Garant
HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 5,5mm

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 123693 5,5 |
| GTIN | 4045197320650 |
| Artikelklass | 11E |

Beskrivning
Utförande:

Spiralformad, med **4 styrlistor** 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!:

För processäker användning av djuphålsborrarna 16×D krävs föregående centrering med nr 121068 – 121130 eller pilothål 4×D med pilotborr nr 122736. För djuphålsborring från 20×D krävs ovillkorligen ett pilothål till maximalt borrhåldjup med pilotborr nr 122736. **Pilothålet höjer processäkerheten.** Se även sidorna 129/130.

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

Norm: Verkstadsnorm

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 2

Rekommenderat maximalt borrhåldjup L_2 : 159,8 mm

Tolerans nom.-Ø: h7

totallängd L: 205 mm

Skaftdiameter D_s : 6 mm

Matning f i stål < 900 N/mm²: 0,12 mm/v

Teknisk beskrivning

| | |
|--|-----------|
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,12 mm/v |
| Antal skär Z | 2 |
| Spänspårlängd L_c | 168 mm |
| Nominell Ø D_c | 5,5 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| totallängd L | 205 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂ | 159,8 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 _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 95 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 65 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 | 85 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |

