

Garant

HM-HPC-djuphålsborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 3,2mm



Beställningsdata

Ordernummer	123695 3,2
GTIN	4045197320445
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 : 100,2 mm

Tolerans nom.-Ø: h7

totallängd L: 150 mm

Skaftdiameter D_s : 6 mm

Matning f i stål < 900 N/mm²: 0,08 mm/v

Teknisk beskrivning

Spånspårlängd L_c	105 mm
Nominell Ø D_c	3,2 mm
Antal skär Z	2
Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm/v

Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	150 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	100,2 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	30×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	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	40 m/min	M
GG(G)	lämplig	80 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

