

**HM-high performance-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 5,8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123307 5,8
GTIN	4045197449979
Artikelklasse	12E

Beskrivelse**Udførelse:**

Kraftig kerne og specialspids – der giver et skærende tværskær med **høj centreringsnøjagtighed**.

Lige hovedskær med let afrunding på skærene og en særlig notform giver **korte spåner**.

Bemærk:

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

Af hensyn til processikker anvendelse af dybhulsborene $12 \times D$ kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121130 eller pilotboring $3 \times D$ med nr.122736.

Teknisk beskrivelse

Spånnotlængde L_c	78 mm
Nominal Ø D_c	5,8 mm
Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/o
Skafttolerance	h6
Antal skær Z	2
Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft-Ø D_s	6 mm
Samlet længde L	116 mm
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde L_2	69,3 mm
Belægning	TiN

Skæremateriale	HM
Udførelse	12xD
Spidsvinkel	135 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Pilotbor nødvendigt	Ja, pilotbor
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	175 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	135 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	betinget egnet	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	85 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	75 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	45 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	betinget egnet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	betinget egnet	30 m/min	M
GG (G)	egnet	65 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		