

**HM-high performance-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122635 6,5    |
| GTIN                | 4045197394538 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**NY GENERATION PÅ MARKEDET!**

**Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 122777.**

**Teknisk beskrivelse**

|  |           |
|--|-----------|
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,18 mm/o |
| Spånnotlængde $L_c$                          | 53 mm     |
| Antal skær Z                                 | 2         |
| Nominal Ø $D_c$                              | 6,5 mm    |
| Skafttolerance                               | h6        |
| Tolerance, nom. Ø                            | h7        |
| Skaft-Ø $D_s$                                | 8 mm      |
| Samlet længde L                              | 91 mm     |
| Norm   | DIN 6537  |
| anbefalet maksimal boreddybde $L_2$          | 43,3 mm   |
| Belægning                                    | TiN       |

|                  |                    |
|------------------|--------------------|
| Skæremateriale   | HM                 |
| Udførelse        | 6×D                |
| Spidsvinkel      | 140 grader         |
| Skaft            | DIN 6535 HB med h6 |
| Indvendig køling | Ja, med 25 bar     |
| Farvering        | grøn               |
| Produkttype      | Spiralbor          |

### Brugerdata

|                               | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet | 240 m/min      | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 110 m/min      | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 90 m/min       | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 80 m/min       | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 65 m/min       | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 30 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 35 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 30 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | egnet          | 30 m/min       | S        |
| Uni                           | egnet          |                |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |                |          |
| våd, minimal                  | egnet          |                |          |
| Luft                          | betinget egnet |                |          |