

**HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123107 4,2
GTIN	4045197449139
Artikelklass	12E

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet. Raka huvudskärenggar** med lätt eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**.

**OBS!:**

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

**NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!**

**Rekommenderad efterföljande produkt är nr 123104**

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Spännspårlängd $L_c$	43 mm
Skafttolerans	h6
Nominell Ø $D_c$	4,2 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	81 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	36,7 mm
Beläggning	TiN

Skärmaterial	VHM
Utförande	8×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	175 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	135 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	M
GG(G)	lämplig	65 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		