

**HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 9,1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122345 9,1
GTIN	4045197388193
Artikelklass	12E

**Beskrivning****Utförande:**

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

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/v
Spånspårlängd $L_c$	47 mm
Nominell Ø $D_c$	9,1 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	89 mm
Norm	DIN 6537 K
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	33,4 mm
Beläggning	TiN
Skärmaterial	VHM

Utförande	4xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	240 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	65 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	S
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	mindre lämplig		