

**Garant****HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum):  
12,7****Beställningsdata**

Ordernummer	123212 12,7
GTIN	4062406116354
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. Hög rätlinjighet och rundhet i borrhålet tack vare **4 styrlister**. Enastående spånavgång tack vare **4 invändiga kylkanaler** från Ø 3,8 mm. Upp till Ø 3,7 mm med 2 invändiga kylkanaler. **Raka huvudskäreggar** med eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**, även för material som normalt ger långa spån.

**OBS!:**

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

För processäker användning av borrarna  $12 \times D$  krävs föregående centrerung med nr 121068 - 121130.

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Beställ form **HB**: med **nr 123214**.

Beställ form **HE**: med **nr 123212 + 129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Tolerans nom.-Ø	m6
Skafttolerans	h6
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	163 mm
totallängd L	230 mm
Spånspårlängd $L_c$	182 mm
Nominell Ø $D_c$	12,7 mm
Norm	Verkstadsnorm

Antal skär Z	2
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	14 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HE	129100 HE
----------------------	-----------

