

Garant**HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum):
7/32****Beställningsdata**

Ordernummer	123212 7/32
GTIN	4062406116200
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

Antal skär Z	2
Nominell Ø (tum) motsvarar	5,56 mm
Tolerans nom.-Ø	m6
Spånspårlängd L_c	78 mm
Norm	Verkstadnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	69,3 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm

totallängd L	116 mm
Skafttolerans	h6
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,12 mm/v
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 _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	55 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	60 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

Tjänster

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

