

Garant
**HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum):
11/32**

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 123212 11/32 |
| GTIN | 4062406116309 |
| 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

| | |
|---------------------------------------|---------------|
| Spånspårlängd L_c | 120 mm |
| Tolerans nom.-Ø | m6 |
| Antal skär Z | 2 |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |
| totallängd L | 162 mm |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L_2 | 107,3 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Skafittolerans | h6 |
| Nominell Ø (tum) motsvarar | 8,73 mm |
| Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm ² | 0,15 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 |
|----------------------|-----------|

