

**Garant**
**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum): 5/8**

**Beställningsdata**

Ordernummer	123214 5/8
GTIN	4062406121310
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 borr 12xD krävs föregående centrerung med nr 121068 – 121130.

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Spånspårlängd $L_c$	208 mm
Tolerans nom.-Ø	m6
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	184,18 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Nominell Ø (tum) motsvarar	15,88 mm
totallängd L	260 mm
Norm	Verkstadsnorm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM

Utförande	12xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB 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
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		