

**Garant**
**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 15,1mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	122661 15,1
GTIN	4045197583659
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.

**Observera:**

Storlekar som **slutar med X** = skär-Ø-tolerans **h7**.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	15,1 mm
Skafttolerans	h6
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	83 mm
Tolerans nom.-Ø	m6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
totallängd L	133 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	60,4 mm

Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 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	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		