

**HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm resp. tum): 5,9****Beställningsdata**

Ordernummer	122771 5,9
GTIN	4062406147631
Artikelklass	12F

**Beskrivning****Utförande:**

Verktyget är speciellt anpassat för borrhingsbearbetning utan invändig kylning. **Konkava huvudskär** och en **speciell spårprofil** ombesörjer en bra spånavgång. Den robusta skärgeometrin med **specialutspetsning** och slipning på 4 ytor garanterar en processäker borrhining. Omfattande tillämpningsmöjligheter i stålmaterial genom en kombination av seg ultrafinkornhårdmetall och synnerligen **slitstark** och **värmebeständig beläggning**.

**OBS!:**

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

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

Beställ form **HB**: med **nr 122772**.

Beställ form **HE**: med **nr 122773**.

**Teknisk beskrivning**

Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	35,2 mm
Norm	DIN 6537
Nominell Ø $D_c$	5,9 mm
Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/v
totallängd $L$	82 mm
Antal skär $Z$	2
Tolerans nom.-Ø	m7
Spånspårlängd $L_c$	44 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm

Beläggning	AlTiN-Si
Skärmaterial	VHM
Utförande	6xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	200 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	160 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	P
GG	lämplig	90 m/min	K
GGG	mindre lämplig	60 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		