



HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC m7 (mm resp. tum): 3,5



Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122773 3,5 |
| GTIN | 4062406150310 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|-----------|
| Antal skär Z | 2 |
| Norm | DIN 6537 |
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,16 mm/v |
| Spännspårlängd L_c | 28 mm |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Nominell Ø D_c | 3,5 mm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 22,75 mm |
| totallängd L | 66 mm |
| Tolerans nom.-Ø | m7 |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |

| | |
|-------------|--------------------|
| Utförande | 6×D |
| Spetsvinkel | 140 grad |
| Skaft | DIN 6535 HE med h6 |
| Invändig | nej |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | mindre lämplig | 160 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | 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 | | |