



HM-högprestandaborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 10,5mm



Beställningsdata

Ordernummer	122664 10,5
GTIN	4045197421777
Artikelklass	12E

Beskrivning

Utförande:

Stark kärna och specialurspetsning – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet. Raka huvudskäreppor** med lätt eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**.

OBS!:

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

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

Form **HB**: Beställs med **nr 122666**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122668**.

Invändig: ja, med 25 bar

Norm: DIN 6537

Tolerans nom.-Ø: m7

Antal skär Z: 2

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 : 55,3 mm

Tolerans nom.-Ø: m7

totallängd L: 118 mm

Skaftdiameter D_s : 12 mm

Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/v

Teknisk beskrivning

Spännspårlängd L_c	71 mm
Skafttolerans	h6
Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/v

Nominell $\varnothing D_c$	10,5 mm
Antal skär Z	2
Tolerans nom.- \varnothing	m7
Skaftdiameter D_s	12 mm
totallängd L	118 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	55,3 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	140 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	120 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	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	30 m/min	S
GG	mindre lämplig	70 m/min	K

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
Luft	lämplig