



HM-högprestandaborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 13,5mm



Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122664 13,5 |
| GTIN | 4045197421883 |
| 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!:

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

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 : 56,8 mm

Tolerans nom.-Ø: m7

totallängd L: 124 mm

Skaftdiameter D_s : 14 mm

Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,15 mm/v

Teknisk beskrivning

| | |
|---|-----------|
| Skafttolerans | h6 |
| Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/v |
| Antal skär Z | 2 |

| | |
|---------------------------------------|--------------------|
| Nominell $\varnothing D_c$ | 13,5 mm |
| Spännspårlängd L_c | 77 mm |
| Tolerans nom.- \varnothing | m7 |
| Skaftdiameter D_s | 14 mm |
| totallängd L | 124 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 56,8 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 |