

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

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122664 5      |
| GTIN         | 4045197421258 |
| Artikelklass | 12E           |

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet. Raka huvudskäreggar** 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  $L_2$ : 36,5 mm

Tolerans nom.-Ø: m7

totallängd L: 82 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 6 mm

Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm/v

**Teknisk beskrivning**

|                     |       |
|---------------------|-------|
| Nominell Ø $D_c$    | 5 mm  |
| Antal skär Z        | 2     |
| Spånspårlängd $L_c$ | 44 mm |
| Skafttolerans       | h6    |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/v          |
| Tolerans nom.-Ø                                    | m7                 |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                       | 6 mm               |
| totallängd L                                       | 82 mm              |
| Norm   | DIN 6537           |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L <sub>2</sub>     | 36,5 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 <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig)              | mindre lämplig | 140 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | mindre lämplig | 120 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        | 60 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 35 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 45 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 40 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 30 m/min       | S       |
| GG                            | mindre lämplig | 70 m/min       | K       |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |

|              |         |
|--------------|---------|
| vått minimal | lämplig |
| Luft         | lämplig |