

**HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 4,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122666 4,8
GTIN	4045197425379
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Invändig: ja, med 25 bar

Norm: DIN 6537

Tolerans nom.-Ø: m7

Antal skär Z: 2

Rekommenderat maximalt borrhjup  $L_2$ : 36,8 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**

Spännspårlängd $L_c$	44 mm
Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/v
Nominell Ø $D_c$	4,8 mm
Tolerans nom.-Ø	m7

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	82 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	36,8 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB 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 <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	32 m/min	S
GG	mindre lämplig	70 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

Luft

lämplig