



## HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 14,5mm



### Beställningsdata

Ordernummer	122666 14,5
GTIN	4045197426062
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  $L_2$ : 61,3 mm

Tolerans nom.-Ø: m7

totallängd L: 133 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 16 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
Nominell Ø $D_c$	14,5 mm
Antal skär Z	2
Spånspårlängd $L_c$	83 mm
Tolerans nom.-Ø	m7

Skaftdiameter $D_s$	16 mm
totallängd L	133 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	61,3 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