

**Garant**
**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum): 8**

**Beställningsdata**

Ordernummer	123214 8
GTIN	4045197573148
Artikelklass	11E

**Beskrivning**
**Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. Hög rätlinjighet och rundhet i borrhålet tack vare **4 styrlister**. Enastående spånavgång tack vare **4 invändiga kylkanaler** från Ø 3,8 mm. Upp till Ø 3,7 mm med 2 invändiga kylkanaler. **Raka huvudskäreppor** med eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**, även för material som normalt ger långa spån.

**OBS!:**

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

För processäker användning av borr 12×D krävs föregående centrerung med nr 121068 – 121130.

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	108 mm
Skafttolerans	h6
Nominell Ø $D_c$	8 mm
Matning $f$ i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Antal skär $Z$	2
Tolerans nom.-Ø	m6
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd $L$	146 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	96 mm
Beläggning	TiAlN

Skärmaterial	VHM
Utförande	12xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		