

Garant**HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum):
11,5****Beställningsdata**

Ordernummer	123212 11,5
GTIN	4045197570444
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 huvudskäreggar** 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 borrarna $12 \times D$ krävs föregående centrerung med nr 121068 - 121130.

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Beställ form **HB**: med **nr 123214**.

Beställ form **HE**: med **nr 123212 + 129100HE**.

Teknisk beskrivning

Spånspårlängd L_c	156 mm
Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2
Matning f i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Nominell Ø D_c	11,5 mm
Tolerans nom.-Ø	m6
Skaftdiameter D_s	12 mm

totallängd L	204 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	138,8 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

Användardata

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

Tjänster

Skaftslipning Typ HE	129100 HE
----------------------	-----------

