

**Garant**
**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum): 17,5**

**Beställningsdata**

Ordernummer	123214 17,5
GTIN	4045197573315
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 borr 12×D krävs föregående centrerung med nr 121068 – 121130.

**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	17,5 mm
Antal skär Z	2
Spännsårlängd L <sub>c</sub>	234 mm
Tolerans nom.-Ø	m6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	18 mm
totallängd L	285 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	207,8 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		