

Garant**HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123301 3
GTIN	4045197452252
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Stark kärna och specialurspetsning – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**.

Rätlinjigheten blir särskilt exakt genom **4 styrlister**, som stabiliserar borret även vid extrema djup!

Konvexa huvudskäreppor med eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**, även för material som normalt ger långa spån.

Fördel:

Hög processäkerhet och ytkvalitethos borrhålet.

OBS!:

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

För processäker användning av borrarerna $12 \times D$ krävs föregående centrerung med nr 121068 – 121130.

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

Beställ form **HB**: med **nr 123302**.

Beställ form **HE**: med **nr 123301 + 129100HE**.

NY GENERATION FINNS!

Rekommenderade efterföljande produkter är nr 123225 och 123235.

Teknisk beskrivning

Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,1 mm/v
Spånspårlängd L_c	54 mm
Skafttolerans	h6
Nominell Ø D_c	3 mm
Antal skär Z	2

Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	92 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	49,5 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	180 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	140 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	mindre lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	50 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	35 m/min	M
GG(G)	lämplig	70 m/min	K
Uni	lämplig		

vätt maximal
Tjänster

lämplig

Skafslipning Typ HE

129100 HE