

Garant**HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123301 4,2
GTIN	4045197452320
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

Nominell Ø D_c	4,2 mm
Spånspårlängd L_c	64 mm
Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,1 mm/v

Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	6 mm
totallängd L	102 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	57,7 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	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