

Garant**HM-HPC-borr typ FS cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,3 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122670 8,3
GTIN	4045197056740
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Extra stabil tack vare större kärntjocklek, **specialprofil**. Utspetsning special.

Hög rundhetsnoggrannhet och **användningstid**.

Hög borrhålskvalitet.

Rekommendation:**Maximalt borrdjup:**

Spånspårlängd (se tabell) utsug $1,5 \times \text{Nominell-}\varnothing$.

OBS!:

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

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

Form **HB**: Beställs med **nr 122675**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122670 + 129100HE**.

Norm: DIN 6537

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 2

Tolerans nom.-Ø: h7

Rekommenderat maximalt borrdjup L_2 : 48,6 mm

totallängd L: 103 mm

Skaftdiameter D_s : 10 mm

Matning f i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/v

Teknisk beskrivning

Nominell Ø D_c	8,3 mm
Matning f i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/v
Antal skär Z	2

Spännspårlängd L_c	61 mm
Skafttolerans	h6
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	103 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	48,6 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
	6×D
Typ	FS
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	skär
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	260 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	240 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	160 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	30 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	35 m/min	S
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		
Tjänster			

Skaftslipning Typ HE

129100 HE