

**HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 5,1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122396 5,1
GTIN	4045197423269
Artikelklass	12E

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet. Raka huvudskäreggar** med lätt eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/v
Spånspårlängd $L_c$	28 mm
Nominell Ø $D_c$	5,1 mm
Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6
Tolerans nom.-Ø	m7
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	66 mm
Norm	DIN 6537 K
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	20,4 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM

Utförande	4xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	nej
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	140 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	120 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	M
GG	mindre lämplig	70 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		