

Garant**HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 123301 5 |
| GTIN | 4045197452351 |
| 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 |
| Antal skär Z | 2 |
| Skafttolerans | h6 |
| Spånspårlängd L_c | 78 mm |
| Nominell Ø D_c | 5 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| totallängd L | 116 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂ | 70,5 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