

**HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 7,8mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122396 7,8 |
| GTIN | 4045197423535 |
| 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

| | |
|--|------------|
| Antal skär Z | 2 |
| Skafttolerans | h6 |
| Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ² | 0,1 mm/v |
| Spånspårlängd L_c | 41 mm |
| Nominell Ø D_c | 7,8 mm |
| Tolerans nom.-Ø | m7 |
| Skaftdiameter D_s | 8 mm |
| totallängd L | 79 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L_2 | 29,3 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 _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | mindre lämplig | 120 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 75 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | mindre lämplig | 60 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | M |
| GG | mindre lämplig | 70 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |