

**Garant****HM-HPC-borr typ FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,4 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122675 4,4
GTIN	4045197397799
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

**Extra stabilt** tack vare förstärkt kärna, **specialprofil**. Specialurspetsning.

**Hög rundgångsnoggrannhet** och **livslängd**.

**Exakta hålegenskaper.**

**Rekommendation:****Maximalt borrhjup:**

Spånspårlängd (se tabell) utsug 1,5xNominell-Ø.

**OBS!:**

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

Norm: DIN 6537

Tolerans nom.-Ø: h7

Antal skär Z: 2

Tolerans nom.-Ø: h7

Rekommenderat maximalt borrhjup  $L_2$ : 37,4 mm

totallängd L: 82 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 6 mm

Matning f i titan > 850 N/mm<sup>2</sup>: 0,04 mm/v

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø $D_c$	4,4 mm
Matning f i titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/v
Spånspårlängd $L_c$	44 mm
Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2

Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	82 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	37,4 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
	6×D
Typ	FS
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	skär
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	S
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		