

Garant**HM-HPC-borr typ FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122675 6,6
GTIN	4045197398017
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 $1,5 \times \text{Nominell-}\varnothing$.

OBS!:

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

Norm: DIN 6537

Tolerans nom.- \varnothing : h7

Antal skär Z: 2

Tolerans nom.- \varnothing : h7

Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 : 43,1 mm

totallängd L: 91 mm

Skaftdiameter D_s : 8 mm

Matning f i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,08 mm/v

Teknisk beskrivning

Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2
Matning f i titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Spånspårlängd L_c	53 mm
Nominell $\varnothing D_c$	6,6 mm

Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D _s	8 mm
totallängd L	91 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	43,1 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 _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		