

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

Ordernummer	123302 6
GTIN	4045197459183
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 huvudskäreggar 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 djuphålsborr 12×D krävs först centreringsborr nr 121068 – 121130 eller borrar av ett pilothål 3×D med nr 122736.

NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!

Rekommenderade efterföljande produkter är nr 123226 och 123236.

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	2
Spånspårlängd L_c	78 mm
Nominell Ø D_c	6 mm
Skafttolerans	h6
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,15 mm/v
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	6 mm

totallängd L	116 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	69 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12×D
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Pilotborr nödvändig	ja, pilotborr
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralbör

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		
vått maximal	lämplig		

