

Garant**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123302 8,5
GTIN	4045197459282
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 djuphålsborr 12xD krävs först centreringsborring med nr 121068 – 121130 eller borring av ett pilothål 3xD 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	120 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,15 mm/v
Skafttolerans	h6
Nominell Ø D_c	8,5 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	10 mm

totallängd L	162 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	107,3 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12xD
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	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		
vått maximal	lämplig		

