

**Garant****HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123302 6,5
GTIN	4045197459206
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 centreringsborr nr 121068 – 121130 eller borrar nr 122736.

**NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!**

**Rekommenderade efterföljande produkter är nr 123226 och 123236.**

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	6,5 mm
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	108 mm
Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm

totallängd L	146 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	98,3 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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	180 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	140 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre 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	80 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	M
GG(G)	lämplig	70 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

