

**Garant****HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123302 13,5
GTIN	4045197459398
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 12xD krävs först centreringsborr nr 121068 – 121130 eller borrar av ett pilothål 3xD med 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>	0,26 mm/v
Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6
Nominell Ø D <sub>c</sub>	13,5 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	182 mm
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	14 mm

totallängd L	230 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	161,8 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 <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		

