

**HM-högprestandaborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 6,3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123306 6,3
GTIN	4045197448569
Artikelklass	12E

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**.

**Raka huvudskäreggar** med lätt eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**.

**OBS!:**

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

För processäker användning av borrar 12xD krävs föregående centrerung med NC-förborr nr 121068 - 121130 eller HOLEX Pro Steel nr 122501.

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: Beställs med **nr 123307**.

Form **HE**: Beställs med **nr 123308**.

**NY GENERATION FINNS!**

**Rekommenderad efterföljande produkt är nr 123303.**

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	108 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	6,3 mm
Skafttolerans	h6
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
totallängd L	146 mm

Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	98,6 mm
Beläggning	TiN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	175 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	135 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	M
GG(G)	lämplig	65 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		