

**HM-högpstandaborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 7,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	123306 7,8
GTIN	4045197448620
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!:

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

För processäker användning av borrar 12xD krävs föregående centrerings med NC-förbör 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

Spänspårlängd L_c	108 mm
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Nominell Ø D_c	7,8 mm
Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D_s	8 mm
totallängd L	146 mm

Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	96,3 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 ²	mindre lämplig	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	85 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	45 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	30 m/min	M
GG(G)	lämplig	65 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		