



## HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6mm



### Beställningsdata

Ordernummer	123307 6
GTIN	4045197449986
Artikelklass	12E

### Beskrivning

#### Utförande:

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

**Raka huvudskäreppor** 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 djuphålsborr 12xD krävs först centrerung med nr 121068 – 121130 eller borring av ett pilothål 3xD med nr 122736.

### Teknisk beskrivning

Nominell Ø $D_c$	6 mm
Antal skär Z	2
Spännsårlängd $L_c$	78 mm
Skafttolerans	h6
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	116 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	69 mm
Beläggning	TiN

Skärmaterial	VHM
Utförande	12xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Pilotborr nödvändig	ja, pilotborr
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		