

**Garant****HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 3,4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122738 3,4
GTIN	4045197567512
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. Hög rätlinjighet och rundhet i borrhålet tack vare **4 styrlister**. Enastående spånavgång tack vare **4 invändiga kylkanaler** från Ø 3,8 mm. Upp till Ø 3,7 mm med 2 invändiga kylkanaler. Med **140°-spetsvinkel** och speciell **skärtolerans p6** för optimal borring av pilothål.

**OBS!:**

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

Ett pilothål rekommenderas för djuphål från 12×D och krävs ovillkorligen för djuphål från 20×D till 30×D.

**Pilothålet ökar alltid processsäkerheten.**

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	28 mm
Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/v
Nominell Ø $D_c$	3,4 mm
Tolerans nom.-Ø	p6
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	66 mm
Norm	DIN 6537

Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	22,9 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		