

Garant**HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 12mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122736 12 |
| GTIN | 4045197567338 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Vi rekommenderar pilothål vid djuphålsborring från och med $12 \times D$, och det är absolut nödvändigt vid djuphålsborringar från $20 \times D$ till $30 \times D$.

Om ett pilothål utförs höjs processsäkerheten.

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

Form **HB**: Beställs med **nr 122738**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122736 + 129100HE**.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|-----------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,27 mm/v |
| Skafttolerans | h6 |
| Antal skär Z | 2 |
| Nominell Ø D _c | 12 mm |
| Spånspårlängd L _c | 71 mm |
| Tolerans nom.-Ø | p6 |
| Skaftdiameter D _s | 12 mm |

| | |
|--|--------------------|
| totallängd L | 118 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂ | 53 mm |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 6×D |
| Spetsvinkel | 140 grad |
| Skaft | DIN 6535 HA 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 ² | lämplig | 170 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 130 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 95 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |

Tjänster

Skaftslipning Typ HE

129100 HE