

**Garant****HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 10,2mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122738 10,2   |
| GTIN         | 4045197567789 |
| 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**

|   |           |
|---|-----------|
| Nominell Ø $D_c$                          | 10,2 mm   |
| Antal skär Z                              | 2         |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,27 mm/v |
| Skafttolerans                             | h6        |
| Spånspårlängd $L_c$                       | 71 mm     |
| Tolerans nom.-Ø                           | p6        |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 12 mm     |
| totallängd L                              | 118 mm    |
| Norm                                      | DIN 6537  |

|                                       |                    |
|---------------------------------------|--------------------|
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$ | 55,7 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    |           |         |