

Garant**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122505 3,5 |
| GTIN | 4045197391179 |
| Artikelklass | 11E |

Beskrivning**Utförande:**

Stark kärna och specialurspetsning – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet. Konvexa huvudskäreggar** med eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**, även för material som normalt ger långa spån.

OBS!:

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

NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!

Rekommenderade efterföljande produkter är nr 122426 och 122436.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|------------|
| Spännspårlängd L_c | 20 mm |
| Skafttolerans | h6 |
| Nominell Ø D_c | 3,5 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,11 mm/v |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| totallängd L | 62 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 14,8 mm |
| Beläggning | TiAlN |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 4×D |
| Spetsvinkel | 140 grad |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig | ja, med 25 bar |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | mindre lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 85 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | mindre lämplig | 35 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 70 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |