

**HOLEX****HM-högprestandaborr cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7:  
14,2mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122404 14,2   |
| GTIN         | 4045197420855 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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

Form **HB**: Beställs med **nr 122406**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122408**.

Invändig: ja, med 25 bar

Norm: DIN 6537 K

Tolerans nom.-Ø: m7

Antal skär Z: 2

Rekommenderat maximalt borrhjup  $L_2$ : 43,7 mm

Tolerans nom.-Ø: m7

totalängd L: 115 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 16 mm

Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/v

**Teknisk beskrivning**

|                  |         |
|------------------|---------|
| Antal skär Z     | 2       |
| Nominell Ø $D_c$ | 14,2 mm |
| Skafttolerans    | h6      |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Spännspårlängd $L_c$                                | 65 mm              |
| Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/v          |
| Tolerans nom.- $\emptyset$                          | m7                 |
| Skaftdiameter $D_s$                                 | 16 mm              |
| totallängd $L$                                      | 115 mm             |
| Norm  | DIN 6537 K         |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$               | 43,7 mm            |
| Beläggning  | TiAlN              |
| Skärmaterial  | VHM                |
| Utförande   | 4xD                |
| Spetsvinkel   | 140 grad           |
| Skaft   | DIN 6535 HA med h6 |
| Invändig  | ja, med 25 bar     |
| Färgring  | blå                |
| Produktslag   | Spiralborr         |

## Användardata

|                              | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Alu (kortspånig)             | mindre lämplig | 140 m/min | N       |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$      | mindre lämplig | 120 m/min | N       |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 110 m/min | P       |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 90 m/min  | P       |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 80 m/min  | P       |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | lämplig        | 60 m/min  | P       |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | mindre lämplig | 35 m/min  | P       |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 45 m/min  | M       |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | lämplig        | 40 m/min  | M       |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$    | lämplig        | 30 m/min  | S       |
| GG                           | mindre lämplig | 70 m/min  | K       |

|              |         |
|--------------|---------|
| vått maximal | lämplig |
| vått minimal | lämplig |
| Luft         | lämplig |