

**HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 15,8mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122406 15,8   |
| GTIN         | 4045197425065 |
| Artikelklass | 12E           |

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet. Raka huvudskäreggar** med lätt eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

|  |            |
|--|------------|
| Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/v  |
| Skafttolerans                                      | h6         |
| Antal skär Z                                       | 2          |
| Spånspårlängd L <sub>c</sub>                       | 65 mm      |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                          | 15,8 mm    |
| Tolerans nom.-Ø                                    | m7         |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                       | 16 mm      |
| totallängd L                                       | 115 mm     |
| Norm   | DIN 6537 K |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L <sub>2</sub>     | 41,3 mm    |
| Beläggning   | TiAlN      |
| Skärmaterial                                       | VHM        |

|             |                    |
|-------------|--------------------|
| Utförande   | 4×D                |
| Spetsvinkel | 140 grad           |
| Skaft       | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig    | ja, med 25 bar     |
| Färgring    | blå                |
| Produktslag | Spiralborr         |

### Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig)              | mindre lämplig | 140 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | mindre lämplig | 120 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 110 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 60 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 35 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 45 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 40 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 30 m/min       | S       |
| GG                            | mindre lämplig | 70 m/min       | K       |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |
| vått minimal                  | lämplig        |                |         |
| Luft                          | lämplig        |                |         |