

**Garant****HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122765 11,8   |
| GTIN         | 4045197399205 |
| 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!**

**Rekommenderade uppföljarprodukter är nr 122716 och 122726.**

**Teknisk beskrivning**

|  |           |
|--|-----------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,27 mm/v |
| Antal skär Z                                   | 2         |
| Skafttolerans                                  | h6        |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                      | 11,8 mm   |
| Spånspårlängd L <sub>c</sub>                   | 71 mm     |
| Tolerans nom.-Ø                                | h7        |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                   | 12 mm     |
| totallängd L                                   | 118 mm    |
| Norm   | DIN 6537  |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L <sub>2</sub> | 53,3 mm   |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Beläggning           | TiAlN              |
| Skärmaterial         | VHM                |
| Utförande            | 6×D                |
| Spetsvinkel          | 140 grad           |
| Skافت                | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig             | ja, med 25 bar     |
| Bearbetningsstrategi | HPC                |
| Semi Standard        | ja                 |
| Färgring             | grön               |
| Produktslag          | Spiralborr         |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 120 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 100 m/min      | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 85 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 65 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 35 m/min       | P       |
| Stål < 55 HRC                 | lämplig        | 28 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 30 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | mindre lämplig | 35 m/min       | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 70 m/min       | K       |
| Uni                           | lämplig        |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |
| Luft                          | lämplig        |                |         |