

**Garant****HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122765 10,5
GTIN	4045197399168
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
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	71 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	10,5 mm
Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	118 mm
Norm	DIN 6537
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	55,3 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		