

**Garant**
**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 8,3 mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	122432 8,3
GTIN	4045197539793
Artikelklass	11E

**Beskrivning**
**Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. Enastående spånavgång tack vare **4 invändiga kylkanaler**. **Raka huvudskäreggar** med eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**. **Specialbeläggning** för **bästa möjliga livslängd** och **höga bearbetningsprestanda**.

**Rekommendation:**
**Maximalt borrhjup:**

Spånspårlängd (se tabell) minus 1,5x nominell-Ø.-

**OBS!:**

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

Norm: DIN 6537 K

Tolerans nom.-Ø: m6

Antal skär Z: 2

Tolerans nom.-Ø: m6

Rekommenderat maximalt borrhjup  $L_2$ : 34,6 mm

totallängd L: 89 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 10 mm

Matning f i Inconel®: 0,12 mm/v

**Teknisk beskrivning**

Matning f i Inconel®	0,12 mm/v
Spånspårlängd $L_c$	47 mm
Antal skär Z	2
Skafttolerans	h6

Nominell $\varnothing D_c$	8,3 mm
Tolerans nom.- $\varnothing$	m6
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	89 mm
Norm	DIN 6537 K
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	34,6 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
	4xD
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	skär
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	S
Inconel	lämplig	35 m/min	S
vått maximal	lämplig		