

**Garant**
**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 8,1 mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	122432 8,1
GTIN	4045197539779
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  $L_2$ : 34,9 mm

totallängd L: 89 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 10 mm

Matning f i Inconel®: 0,12 mm/v

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	47 mm
Nominell Ø $D_c$	8,1 mm
Skafttolerans	h6
Matning f i Inconel®	0,12 mm/v

Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	m6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
totallängd L	89 mm
Norm	DIN 6537 K
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	34,9 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
	4×D
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	S
Inconel	lämplig	35 m/min	S
vått maximal	lämplig		