

Garant**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,2mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122445 12,2 |
| GTIN | 4045197390684 |
| Artikelklass | 11E |

Beskrivning**Utförande:**

Stark kärna och specialurspetsning – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet. Konvexa huvudskäre** 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 TILLGÄNGLIG!

Rekommenderad efterföljande produkt är nr 122416.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|------------|
| Antal skär Z | 2 |
| Nominell Ø D _c | 12,2 mm |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,32 mm/v |
| Skafttolerans | h6 |
| Spånspårlängd L _c | 60 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |
| Skaftdiameter D _s | 14 mm |
| totallängd L | 107 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L ₂ | 41,7 mm |
| Beläggning | TiAlN |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 4×D |
| Spetsvinkel | 140 grad |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | HPC |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | mindre lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | P |
| Ti > 850 N/mm ² | mindre lämplig | 35 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 70 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |