

**HM-högpstandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 9,6mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122635 9,6    |
| GTIN         | 4045197394880 |
| Artikelklass | 12E           |

**Beskrivning****Utförande:**

**Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**.

**Raka huvudskäreggar** med lätt eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**.

**OBS!:**

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

**NY GENERATION FINNS NU TILLGÄNGLIG!**

**Rekommenderad efterföljande produkt är nr 122777.**

**Teknisk beskrivning**

|  |           |
|--|-----------|
| Skafttolerans                            | h6        |
| Spånspårlängd $L_c$                      | 61 mm     |
| Antal skär Z                             | 2         |
| Nominell Ø $D_c$                         | 9,6 mm    |
| Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,22 mm/v |
| Tolerans nom.-Ø                          | h7        |
| Skaftdiameter $D_s$                      | 10 mm     |
| totallängd L                             | 103 mm    |
| Norm                                     | DIN 6537  |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$    | 46,6 mm   |
| Beläggning                               | TiN       |

|              |                    |
|--------------|--------------------|
| Skärmaterial | VHM                |
| Utförande    | 6×D                |
| Spetsvinkel  | 140 grad           |
| Skaft        | DIN 6535 HB med h6 |
| Invändig     | ja, med 25 bar     |
| Färgring     | grön               |
| Produktslag  | Spiralborr         |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig)              | mindre lämplig | 240 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 110 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 65 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 30 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 35 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 30 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 30 m/min       | S       |
| Uni                           | lämplig        |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |
| vått minimal                  | lämplig        |                |         |
| Luft                          | mindre lämplig |                |         |