

**HM-högprestandaborr Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 11,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122635 11,2
GTIN	4045197395078
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**

Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	11,2 mm
Antal skär Z	2
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	71 mm
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>	54,2 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		