

Garant**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum): 10,06-X****Beställningsdata**

Ordernummer	123214 10,06-X
GTIN	4062406523374
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Stark kärna och specialurspetsning – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. Hög rätlinjighet och rundhet i borrhålet tack vare **4 styrlister**. Enastående spånavgång tack vare **4 invändiga kylkanaler** från Ø 3,8 mm. Upp till Ø 3,7 mm med 2 invändiga kylkanaler. **Raka huvudskäreggar** med eggavrundning och en särskild spårform ger **korta spån**, även för material som normalt ger långa spån.

OBS!:

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

För processäker användning av borr 12×D krävs föregående centrerung med nr 121068 – 121130.

Leveranstid: 12 arbetsveckor

Minsta orderkvantitet: 3 st

Kundspecifik specialtillverkning: Annullering kan göras inom högst 3 arbetsdagar efter erhållen orderbekräftelse. Ingen återtagning är möjlig. Med förbehåll för över- och underleverans med ±10% (minst 1 st).

Teknisk beskrivning

Tolerans nom.-Ø	m6
Norm	Verkstadsnorm
Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2
Skaftdiameter D_s	12 mm
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,15 mm/v
totallängd L	204 mm

Spännspårlängd L_c	156 mm
Ø-Område	10,06 - 12,05 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12xD
Spetsvinkel	135 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	55 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	60 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		