

Garant
HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. tum): 16,06-X

Beställningsdata

Ordernummer	123214 16,06-X
GTIN	4062406523404
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

Ø-Område	16,06 - 18,05 mm
totallängd L	285 mm
Matning f i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,2 mm/v
Skaftdiameter D _s	18 mm
Spännspårlängd L _c	234 mm
Skafttolerans	h6
Tolerans nom.-Ø	m6

Antal skär Z	2
Norm	Verkstadsnorm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	12×D
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		