

**Garant**
**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 3,0-Xmm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	122738 3,0-X
GTIN	4062406075637
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. Med **140°-spetsvinkel** och speciell **skärtolerans p6** för optimal borring av pilothål.

**OBS!:**

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

Ett pilothål rekommenderas för djuphål från  $12 \times D$  och krävs ovillkorligen för djuphål från  $20 \times D$  till  $30 \times D$ .

**Pilothålet ökar alltid processsäkerheten.** 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  $\pm 10\%$  (minst 1 st).

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Antal skär Z	2
totallängd L	66 mm
Spånspårlängd $L_c$	28 mm
Norm	DIN 6537
Tolerans nom.-Ø	h7

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Ø-Område	3 - 3,75 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	M
GG(G)	lämplig	95 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

