

Garant**HM-HPC-borr Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 12,02-Xmm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|----------------|
| Ordernummer | 122661 12,02-X |
| GTIN | 4062406078928 |
| 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.

Observera:

Storlekar som **slutar med X** = skär-Ø-tolerans **h7**.

OBS!:

Spånspårlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 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 rostfritt stål > 900 N/mm ² | 0,15 mm/v |
| Antal skär Z | 2 |
| totallängd L | 124 mm |
| Spånspårlängd L _c | 77 mm |
| Skaftdiameter D _s | 14 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| Tolerans nom.-Ø | h7 |

| | |
|----------------------|--------------------|
| Ø-Område | 12,03 - 14,02 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 | blå |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 170 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 140 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 130 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 95 m/min | K |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |