

Garant**HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 11,1mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122506 11,1
GTIN	4062406090098
Artikelklasse	11E

Beskrivelse**Udførelse:**

Særlig slibning til fremstilling af **boringer med 180° boringsbund**. Lave radialkræfter også ved forboring af vinklede flader på op til 45°. Spånnotgeometri til optimal spåntransport. Med 4 styrekanter til stabilisering af boret i boringen.

Fordel:

180° spidsvinklen gør det muligt at bore og fladforsænke i én arbejdsgang.

Anbefaling:

I forbindelse med processikker anvendelse af HM-bor 180° kræves:

- **Ved forboring på plane flader udførelse af en pilotboring 1xD med pilotbor nr. 122736.**
- **Ved forboring på skrå flader op til 15°: Reduktion af tilspænding f med 50%, op til 30°: Reduktion af tilspænding f med 40% og op til maks. 45°: Reduktion af tilspænding f med 25% af den anførte værdi. Efter forboringen kan normal tilspændingsværdi anvendes.**

Bemærk:

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

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Form **HB**: Bestilles med **nr. 122506 + 129100HB**.

Form **HE**: Bestilles med **nr. 122506 + 129100HE**.

180°-HM-bor til aluminiumsbearbejdning kan leveres på forespørgsel.

Egner sig **ikke** til forsænkninger til cylinderhovedskruer iht. DIN974-1.

Teknisk beskrivelse

Tolerance, nom. Ø	m7
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde L_2	36,4 mm
Antal skær Z	2

Tilspænding f i stål < 900 N/mm ²	0,15 mm/o
Nominel Ø D _c	11,1 mm
Spånnotlængde L _c	53 mm
Skafttolerance	h6
Samlet længde L	100 mm
Skaft-Ø D _s	12 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	3×D
Spidsvinkel	180 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Boranvendelse	Betinget tværboring
Boranvendelse	Betinget skrå forboring
Boranvendelse	Betinget buet
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Pilotbor nødvendigt	Ja, pilotbor
Semi-standard	ja
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	85 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	60 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	betinget egnet	45 m/min	M
GG (G)	egnet	90 m/min	K
Uni	egnet		

våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
Luft	egnet
Services	
Skafslibning Type HE	129100 HE
Skafslibning Type HB	129100 HB