

Garant**HM-HPC-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm eller tommer): 1/4****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123214 1/4 |
| GTIN | 4062406121204 |
| Artikelklasse | 11E |

Beskrivelse**Udførelse:**

Kraftig kerne og specialspids – som følge deraf skærende tværskær med **høj centreringsnøjagtighed**. Høj flugtningspræcision og rundhed af boringen takket være **4 styrekanter**. Fremragende spåntransport takket være **4 interne kølekanaler** fra Ø 3,8 mm. Op til Ø 3,7 mm med 2 interne kølekanaler. **Lige hovedskær** med kant-afrundning og en særlig notform frembringer **korte spåner**, også ved materialer, der ellers giver lange spåner.

Bemærk:

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

Af hensyn til processikker anvendelse af borene 12xD kræves en forudgående centrering med nr. 121068 - 121130.

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: m6

Antal skær Z: 2

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 98,475 mm

Tolerance, nom. Ø: m6

Samlet længde L: 146 mm

Skaft-Ø D_s : 8 mm

Tilspænding f i INOX > 900 N/mm²: 0,12 mm/o

Teknisk beskrivelse

| | |
|----------------------------------------------|-----------------|
| Tilspænding f i INOX > 900 N/mm ² | 0,12 mm/o |
| Spånnotlængde L_c | 108 mm |
| Norm | Fabriksstandard |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 98,475 mm |

| | |
|--------------------------|--------------------|
| Antal skær Z | 2 |
| Samlet længde L | 146 mm |
| Skaft-Ø D _s | 8 mm |
| Tolerance, nom. Ø | m6 |
| Tomme, nom. Ø svarer til | 6,35 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 12xD |
| Spidsvinkel | 135 grader |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Indvendig køling | Ja, med 25 bar |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Semi-standard | ja |
| Farvering | blå |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 75 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 60 m/min | M |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |

