

Garant

**HM-HPC-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7)
(mm eller tommer): 2**



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122659 2 |
| GTIN | 4045197582355 |
| 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.

Advarsel:

Størrelser med **X til sidst** = skær-Ø-tolerance **h7**.

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. 122661**.

Form **HE**: Bestilles med **nr. 122659 + 129100HE**.

Norm: DIN 6537

Tolerance, nom. Ø: m6

Antal skær Z: 2

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 18 mm

Tolerance, nom. Ø: m6

Samlet længde L: 57 mm

Skaft-Ø D_s : 4 mm

Tilspænding f_i i INOX > 900 N/mm²: 0,05 mm/o

Teknisk beskrivelse

| | |
|---------------------|-------|
| Spånnotlængde L_c | 21 mm |
| Skafttolerance | h6 |

| | |
|---|--------------------|
| Nominal $\varnothing D_c$ | 2 mm |
| Tilspænding f_i i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm/o |
| Antal skær Z | 2 |
| Tolerance, nom. \varnothing | m6 |
| Skaft- $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Samlet længde L | 57 mm |
| Norm | DIN 6537 |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 18 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 6×D |
| Spidsvinkel | 140 grader |
| Skaft | DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 170 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 140 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 130 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 110 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 70 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 80 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 95 m/min | K |

| | |
|---------------|-------|
| våd, maksimal | egnet |
| våd, minimal | egnet |
| Luft | egnet |