



HM-high performance-bor, cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 12mm



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122394 12 |
| GTIN | 4045197419682 |
| Artikelklasse | 12E |

Beskrivelse

Udførelse:

Kraftig kerne og specialspids – der giver et skærende tværskær med **høj centreringsnøjagtighed. Lige hovedskær** med let afrunding på skærene og en særlig notform giver **korte spåner**.

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. 122396**.

Form **HE**: Bestilles med **nr. 122398**.

Indvendig køling: nej

Norm: DIN 6537 K

Tolerance, nom. Ø: m7

Antal skær Z: 2

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 37 mm

Tolerance, nom. Ø: m7

Samlet længde L: 102 mm

Skaft-Ø D_s : 12 mm

Tilspænding f i INOX < 900 N/mm²: 0,15 mm/o

Teknisk beskrivelse

| | |
|-----------------|-------|
| Nominal Ø D_c | 12 mm |
| Skafttolerance | h6 |
| Antal skær Z | 2 |

| | |
|---|--------------------|
| Spånnotlængde L_c | 55 mm |
| Tilspænding f i INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/o |
| Tolerance, nom. \emptyset | m7 |
| Skaft- $\emptyset D_s$ | 12 mm |
| Samlet længde L | 102 mm |
| Norm | DIN 6537 K |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 37 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 4xD |
| Spidsvinkel | 140 grader |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | blå |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 140 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | betinget egnet | 120 m/min | N |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 80 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 75 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 65 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | betinget egnet | 60 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | betinget egnet | 35 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 35 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 30 m/min | M |
| GG | betinget egnet | 70 m/min | K |

| | |
|---------------|----------------|
| våd, maksimal | egnet |
| våd, minimal | betinget egnet |