

Garant
HM-HPC-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm eller tommer): 6,8

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	123214 6,8
GTIN	4045197573100
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 12×D kræves en forudgående centrering med nr. 121068 - 121130.

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: m6

Antal skær Z: 2

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 97,8 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
Antal skær Z	2
Nominel Ø D_c	6,8 mm
Skafttolerance	h6

Tolerance, nom. Ø	m6
Skaft-Ø D _s	8 mm
Samlet længde L	146 mm
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde L ₂	97,8 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12×D
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		

