

Garant**HM-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 3,0-Xmm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	122506 3,0-X
GTIN	4062406200435
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. Leveringstid: 8 uger

Mindste ordremængde: 3 stk.

Kundespecifik specialordre: Storno maks. 3 hverdage efter modtagelse af ordrebekræftelsen.

Tages ikke retur. Over- og underlevering på +/-10 % (min. 1 stk.) forbeholdes.

Teknisk beskrivelse

Tolerance, nom. Ø	h7
Standard	Fabriksstandard

Spånnotlængde L_c	20 mm
Antal skær Z	2
Samlet længde L	62 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Ø-område	3 - 3,7 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	3xD
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