

Garant**HM-HPC-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123302 9 |
| GTIN | 4045197459299 |
| Artikelklasse | 11E |

Beskrivelse**Udførelse:**

Kraftig kerne og specialspids – der giver et skærende tværskær med **høj centreringsnøjagtighed**.

Utroligt høj flugtningsnøjagtighed takket være **4 styrekanter**, som også stabiliserer boret ved ekstremt dybe borer!

Konvekse hovedskær med afrunding på skærene og en særlig notform giver **korte spåner**, også ved materialer, der ellers giver lange spåner.

Fordel:

Høj processikkerhed og overfladekvalitet for boringen.

Bemærk:

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

Af hensyn til processikker anvendelse af dybhulsborene $12 \times D$ kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121130 eller pilotboring $3 \times D$ med nr. 122736.

NY GENERATION PÅ MARKEDET!

Anbefalede efterfølgerprodukter er nr. 123226 og 123236.

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|----------|
| Antal skær Z | 2 |
| Skafttolerance | h6 |
| Spånnotlængde L_c | 120 mm |
| Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/o |
| Nominel Ø D_c | 9 mm |
| Tolerance, nom. Ø | h7 |
| Skaft-Ø D_s | 10 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Samlet længde L | 162 mm |
| Norm | Fabriksstandard |
| anbefalet maksimal boreddybde L ₂ | 106,5 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 12xD |
| Spidsvinkel | 135 grader |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Indvendig køling | Ja, med 25 bar |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Pilotbor nødvendigt | Ja, pilotbor |
| Semi-standard | ja |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 180 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 140 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | betinget egnet | 110 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 80 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 50 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | betinget egnet | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 35 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 70 m/min | K |
| Uni | egnet | | |

våd, maksimal

egnet