

Garant**HM-HPC-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123302 3,4
GTIN	4045197459077
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

Skafttolerance	h6
Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/o
Spånnotlængde L_c	54 mm
Nominel $\text{Ø } D_c$	3,4 mm
Antal skær Z	2
Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft- $\text{Ø } D_s$	6 mm

Samlet længde L	92 mm
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde L ₂	48,9 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