



HM-high performance-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 9mm



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123307 9 |
| GTIN | 4045197450098 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-----------------|
| Antal skær Z | 2 |
| Nominel Ø D_c | 9 mm |
| Skafttolerance | h6 |
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/o |
| Spånnotlængde L_c | 120 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 | TiN |

| | |
|---------------------|--------------------|
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 12xD |
| Spidsvinkel | 135 grader |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Indvendig køling | Ja, med 25 bar |
| Pilotbor nødvendigt | Ja, pilotbor |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 175 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 135 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | betinget egnet | 105 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 85 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 75 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 45 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | betinget egnet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 30 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 65 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |