



## HM-high performance-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 3,8mm



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	123307 3,8
GTIN	4045197449900
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  $12 \times D$  kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121130 eller pilotboring  $3 \times D$  med nr.122736.

### Teknisk beskrivelse

Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/o
Skafttolerance	h6
Antal skær Z	2
Spånnotlængde $L_c$	64 mm
Nominel Ø $D_c$	3,8 mm
Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	102 mm
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde $L_2$	58,3 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	betinget egnet	105 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	85 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	45 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	30 m/min	M
GG (G)	egnet	65 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		