



## HM-high performance-bor, Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm



### Bestillingsdata

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123307 10     |
| GTIN                | 4045197450128 |
| 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               |
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/o        |
| Nominel Ø D <sub>c</sub>                      | 10 mm           |
| Spånnotlængde L <sub>c</sub>                  | 120 mm          |
| Skafttolerance                                | h6              |
| Tolerance, nom. Ø                             | h7              |
| Skaft-Ø D <sub>s</sub>                        | 10 mm           |
| Samlet længde L                               | 162 mm          |
| Norm  | Fabriksstandard |
| anbefalet maksimal boreddybde L <sub>2</sub>  | 105 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          |                |          |