

**Garant****HM-HPC-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 122445 10,2   |
| GTIN                | 4045197390493 |
| Artikelklasse       | 11E           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Kraftig kerne og specialspids** – der giver et skærende tværskær med **høj centreringsnøjagtighed**. **Konvekse hovedskær** med afrunding på skærene og en særlig notform, der giver **korte spåner**, også ved materialer, der ellers giver lange spåner.

**Bemærk:**

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

**NY GENERATION PÅ MARKEDET!**

**Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 122416.**

**Teknisk beskrivelse**

|   |            |
|---|------------|
| Spånnotlængde $L_c$                             | 55 mm      |
| Nominel Ø $D_c$                                 | 10,2 mm    |
| Skafttolerance                                  | h6         |
| Tilspænding $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,27 mm/o  |
| Antal skær $Z$                                  | 2          |
| Tolerance, nom. Ø                               | h7         |
| Skaft-Ø $D_s$                                   | 12 mm      |
| Samlet længde $L$                               | 102 mm     |
| Norm  | DIN 6537 K |
| anbefalet maksimal boreddybde $L_2$             | 39,7 mm    |
| Belægning                                       | TiAlN      |

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Skæremateriale       | HM                 |
| Udførelse            | 4xD                |
| Spidsvinkel          | 140 grader         |
| Skaft                | DIN 6535 HB med h6 |
| Indvendig køling     | nej                |
| Spåntagningsstrategi | HPC                |
| Farvering            | grøn               |
| Produkttype          | Spiralbor          |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 90 m/min       | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 80 m/min       | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 70 m/min       | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 65 m/min       | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 35 m/min       | P        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | betinget egnet | 35 m/min       | S        |
| GG (G)                        | egnet          | 70 m/min       | K        |
| Uni                           | egnet          |                |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |                |          |
| tør                           | egnet          |                |          |