

Garant

HM-HPC-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	123688 7,8
GTIN	4045197355386
Artikelklasse	11E

Beskrivelse

Udførelse:

Spiralnotet, med **4 føringsfaser** og interne kølekanaler. High performance-dybhulsbor af nyeste generation i HPC-området. **Med 135° spidsvinkel** og **skærtolerance h7** til optimal udførelse af en dybhulsboring. **Høj flugtningsnøjagtighed og rundhed i boringen.**

Bemærk:

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

Af hensyn til processikker anvendelse af dybhulsborene 16×D kræves en forudgående centrering med nr. 121068 – 121130 eller pilotboring 4×D med pilotbor nr. 122736. Til dybhulsboringer fra 20×D kræves altid en pilotboring på maksimal boreddybde med pilotbor nr. 122736. **At sætte en pilotboring øger processikkerheden.** Se også side 129/130.

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 2

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 128,3 mm

Tolerance, nom. Ø: h7

Samlet længde L: 180 mm

Skaft-Ø D_s : 8 mm

Tilspænding f i stål < 900 N/mm²: 0,14 mm/o

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	2
Nominel Ø D_c	7,8 mm
Spånnotlængde L_c	140 mm
Tilspænding f i stål < 900 N/mm ²	0,14 mm/o

Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft-Ø D _s	8 mm
Samlet længde L	180 mm
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde L ₂	128,3 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	16×D
Spidsvinkel	135 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	Ja, med 40 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Pilotbor nødvendigt	Ja, pilotbor
Farvering	grøn
Produkttype	Spiralbor

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	110 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	95 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	95 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	95 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	betinget egnet	50 m/min	M
GG (G)	egnet	100 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		

