

Garant

HM-HPC-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm



Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	123693 5,8
GTIN	4045197454140
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:

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.

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

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: h7

Antal skær Z: 2

anbefalet maksimal boreddybde L_2 : 159,3 mm

Tolerance, nom. Ø: h7

Samlet længde L: 205 mm

Skaft-Ø D_s : 6 mm

Tilspænding f i stål < 900 N/mm²: 0,12 mm/o

Teknisk beskrivelse

Nominel Ø D_c	5,8 mm
Spånnotlængde L_c	168 mm
Antal skær Z	2
Tilspænding f i stål < 900 N/mm ²	0,12 mm/o

Tolerance, nom. Ø	h7
Skaft-Ø D _s	6 mm
Samlet længde L	205 mm
Norm	Fabriksstandard
anbefalet maksimal boreddybde L ₂	159,3 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	25×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	95 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	80 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	betinget egnet	45 m/min	M
GG (G)	egnet	85 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		

