

Garant

HM-HPC-dybhulsbor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm



Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 123695 6,8 |
| GTIN | 4045197320520 |
| 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 : 219,8 mm

Tolerance, nom. Ø: h7

Samlet længde L: 280 mm

Skaft-Ø D_s : 8 mm

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

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|-----------|
| Tilspænding f i stål < 900 N/mm ² | 0,14 mm/o |
| Nominel Ø D_c | 6,8 mm |
| Antal skær Z | 2 |
| Spånnotlængde L_c | 230 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerance, nom. Ø | h7 |
| Skaft-Ø D _s | 8 mm |
| Samlet længde L | 280 mm |
| Norm | Fabriksstandard |
| anbefalet maksimal boreddybde L ₂ | 219,8 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Udførelse | 30×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 | 90 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 75 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 75 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 75 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 40 m/min | M |
| GG (G) | egnet | 80 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |

