

**Garant**
**HM-HPC-bor Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm eller tommer): 4,76-X**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123214 4,76-X
GTIN	4062406523343
Artikelklasse	11E

**Beskrivelse**
**VIGTIGT: Denne artikel kan konfigureres**

Ø-område: 4.76 - 6.05 mm

**Udførelse:**

**Kraftig kerne og specialspids** – som følge deraf skærende tværskær med **høj centreringsnøjagtighed**. Høj flugtningspræcision og rundhed af boringen takket være **4 styrekanter**. Fremragende spåntransport takket være **4 interne kølekanaler** fra Ø 3,8 mm. Op til Ø 3,7 mm med 2 interne kølekanaler. **Lige hovedskær** med kant-afrundning og en særlig notform frembringer **korte spåner**, også ved materialer, der ellers giver lange spåner.

**Bemærk:**

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

Af hensyn til processikker anvendelse af borene 12×D kræves en forudgående centrering med nr. 121068 - 121130. Leveringstid: 12 uger

Mindste ordremængde: 3 stk

Kundespecifik specialordre: Storning maks. 3 hverdage efter modtagelse af ordrebekræftelsen.

Tages ikke retur. Over- og underlevering på ±10 % (min. 1 stk.) forbeholdes.

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: m6

Antal skær Z: 2

Tolerance, nom. Ø: m6

Samlet længde L: 116 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 6 mm

Tilspænding f i INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/o

**Teknisk beskrivelse**

Skafttolerance	h6
Tilspænding f i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/o

Samlet længde L	116 mm
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	78 mm
Tolerance, nom. Ø	m6
Ø-område	4,76 - 6,05 mm
Antal skær Z	2
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Norm	Fabriksstandard
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12×D
Spidsvinkel	135 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Semi-standard	ja
Farvering	blå
Produkttype	Spiralbor

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	75 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	55 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	60 m/min	M
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal

egnet