

Garant**HM-bor med enkelt læbe Samlet længde L 200 mm, AlTiN, Ø: 10-Xmm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 124002 10-X |
| GTIN | 4067263514671 |
| Artikelklasse | 10D |

Beskrivelse**Udførelse:**

Enkeltkantet ligenotet dybhulsbor til boreddybder på op til 1000 mm i standard og op til 6000 mm efter anmodning. Universelt designet cirkulær form på borehovedet muliggør processikkert arbejde i et omfattende udvalg af materialer.

Bemærk:

Til pålidelig brug af boremaskiner med dybe huller kræves en pilotboring på mindst $4 \times D$ med pilotbor nr. 122736 eller 231605 til større diametre eller med pilotbor nr. 122606 til aluminium. Til dybhulsboringer $> 50 \times D$ skal værktøjet understøttes med en frontramme med intervaller på $50 \times D$. Det angivne L/D-forhold svarer til den mindst opnåelige boreddybde med det pågældende dybhulsbor. Spånnotlængde $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Et kølevæsketryk på > 40 bar anbefales.

Teknisk beskrivelse

| | |
|-------------------------------------|-----------------|
| Norm | Fabriksstandard |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 123 mm |
| Skaft-Ø D_s | 16 mm |
| Ø-område | 10 - 10,99 mm |
| Antal skær Z | 1 |
| Nominel Ø D_c | 10 mm |
| Samlet længde L | 200 mm |
| Belægning | AlTiN |
| Skæremateriale | HM |
| Spidsvinkel | 125 grader |

| | |
|---------------------|----------------------|
| Skaft | DIN 6535 HB |
| Indvendig køling | ja, med maks. 40 bar |
| Pilotbor nødvendigt | Ja, pilotbor |
| Semi-standard | ja |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|-----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | egnet | 250 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 200 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 80 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 70 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 50 m/min | P |
| GG | egnet | 80 m/min | K |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |