

Garant**HM-HPC-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm eller tommer): 2,0-X****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123008 2,0-X
GTIN	4062406075668
Artikelklasse	11E

Beskrivelse**VIGTIGT: Denne artikel kan konfigureres**

Ø-område: 2 - 2.99 mm, Intervall: 0,010

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:

Form HB og HE kan leveres til samme pris som HA.

Form **HB**: Bestilles med **nr. 123010**.

Form **HE**: Bestilles med **nr. 123008 + 129100HE**.

Spånnotlængde $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Leveringstid: 12 uger

Mindste ordremængde: 3 stk

Kundespecifik specialordre:

Stornering maks. 3 hverdage efter modtagelse af ordrebekræftelsen. Tages ikke retur. Over- og underlevering på $\pm 10\%$ (min. 1 stk.) forbeholdes.

Norm: Fabriksstandard

Tolerance, nom. Ø: m6

Antal skær Z: 2

Tolerance, nom. Ø: m6

Samlet længde L: 66 mm

Skaft-Ø D_s : 4 mm

Tilspænding f i INOX > 900 N/mm²: 0,06 mm/o

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	2
Norm	Fabriksstandard
Spånnotlængde L_c	25 mm
Samlet længde L	66 mm
Tolerance, nom. \emptyset	m6
Tilspænding f i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/o
Skaft- $\emptyset D_s$	4 mm
\emptyset -område	2 - 2,99 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	8xD
Spidsvinkel	140 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Spåntagningsstrategi	HPC
Semi-standard	ja
Farvering	blå
Produkttype	Spiralbor

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	75 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	55 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	60 m/min	M
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal

egnet