

Garant**HM-HPC-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm eller tommer): 3,76-X****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	123212 3,76-X
GTIN	4062406080303
Artikelklasse	11E

Beskrivelse**VIGTIGT: Denne artikel kan konfigureres**

Ø-område: 3.76 - 4.75 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:

Spånnotlængde $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

Af hensyn til processikker anvendelse af borene $12 \times D$ kræves en forudgående centrerung med nr. 121068 - 121130.

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

Form **HB**: bestilles med **nr. 123214**.

Form **HE**: bestilles med **nr. 123212 + 129100HE**. 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: 102 mm

Skaft-Ø D_s : 6 mm

Tilspænding f i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$: 0,06 mm/o

Teknisk beskrivelse

Spånnotlængde L_c	64 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Samlet længde L	102 mm
Tilspænding f i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/o
Norm	Fabriksstandard
Tolerance, nom. Ø	m6
Antal skær Z	2
Ø-område	3,76 - 4,75 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	12×D
Spidsvinkel	135 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 N/mm ²	egnet	60 m/min	M
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		