

## Garant

### HM-HPC-bor med cylindrisk skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm eller tommer): 16,06-X



#### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	123008 16,06-X
GTIN	4062406079840
Artikelklasse	11E

#### Beskrivelse

##### VIGTIGT: Denne artikel kan konfigureres

Ø-område: 16.06 - 18.05 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: 222 mm

Skaft-Ø  $D_s$ : 18 mm

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

#### Teknisk beskrivelse

Samlet længde L	222 mm
Antal skær Z	2
Tilspænding f i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/o
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	171 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Tolerance, nom. Ø	m6
Norm	Fabriksstandard
Ø-område	16,06 - 18,05 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Udførelse	8×D
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 <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
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal

egnet