

Garant**HM-enskärsborr Total längd L 1000 mm, TiAlN, Ø: 18-Xmm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 124010 18-X |
| GTIN | 4067263329534 |
| Artikelklass | 10D |

Beskrivning**Utförande:**

Djuphålsborr med ett skär och rakt spår för borrhål upp till 1 000 mm som standard och upp till 6 000 mm på förfrågan. Universellt utformad omfångsform på borrhuvudet möjliggör processäkert arbete inom ett omfattande materialspektrum.

OBS!:

För tillförlitlig användning av djuphålsborrar krävs ett pilothål på minst 4 x D med pilotborr nr 122736 eller nr 123885 och 231605 för större diametrar eller med pilotborr nr 122606 för aluminium. För djupa borrhål > 50 x D, måste verktyget stödjas med en infattning i 50 x D avstånd. Det angivna L/D-förhållandet motsvarar det minsta uppnåbara borrhål djupet med vederbörande djuphålsborr. Spånspårlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Ett kylmedelstryck på > 40 bar rekommenderas.

Teknisk beskrivning

| | |
|---|---------------|
| Skaftdiameter D_s | 25 mm |
| Ø-Område | 18 - 18,99 mm |
| totallängd L | 1000 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Rekommenderat maximalt borrhål djup L_2 | 905 mm |
| Antal skär Z | 1 |
| Nominell Ø D_c | 18 mm |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | HM |

| | |
|---------------------|----------------------|
| Skaf | DIN 6535 HB |
| Invändig | ja, med minst 40 bar |
| Pilotborr nödvändig | ja, pilotborr |
| Semi Standard | ja |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | lämplig | 250 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 200 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 70 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | P |
| GG | lämplig | 80 m/min | K |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |