

Garant
HM-borrbrötsch cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 12,7 mm

Beställningsdata

Ordernummer	122795 12,7
GTIN	4062406102890
Artikelklass	11P

Beskrivning
Utförande:

Borrning och brotskning i en arbetsoperation. Högsta möjliga rundgångsnoggrannhet. Med **4 brotschskär** för samma höga måttnoggrannhet och ytkvalitet som vid brotskning.

Rekommendation:
Maximalt borrdjup:

Spånsparlängd (se tabell) utsug $1,5 \times \text{Nominell-}\varnothing$.

OBS!:

Spånsparlängd $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Form HB och HE kan levereras till samma pris som HA.

Form **HB**: Beställs med **nr 122795 + 129100HB**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122795 + 129100HE**.

Invändig: ja, med 25 bar

Tolerans håldiameter: $\pm 0,003$

Norm: Verkstadsnorm

Antal skär Z: 2

Tolerans håldiameter: $\pm 0,003$

Rekommenderat maximalt borrdjup L_2 : 58 mm

totallängd L: 124 mm

Skaftdiameter D_s : 14 mm

Matning f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,32 mm/v

Teknisk beskrivning

Skafttolerans	h6
Antal skär Z	2
Nominell Ø D_c	12,7 mm

Skaftdiameter D_s	14 mm
Spännspårlängd L_c	77 mm
totallängd L	124 mm
Norm	Verkstadsnorm
Matning f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,32 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	58 mm
Tolerans håldiameter	$\pm 0,003$
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Borrhjup upp till	$5 \times D$
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h_6
Invändig	ja, med 25 bar
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	lämplig	80 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	lämplig	80 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	65 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	60 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	55 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	35 m/min	P
GG(G)	lämplig	60 m/min	K
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE