

Garant**HM-borrbrötsch cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 6,36 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122795 6,36
GTIN	4062406102753
Artikelklass	11P

Beskrivning**Utförande:**

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

Rekommendation:**Maximalt borrdjup:**

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

OBS!:

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

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 : 43,5 mm

totallängd L: 91 mm

Skaftdiameter D_s : 8 mm

Matning f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,19 mm/v

Teknisk beskrivning

Norm	Verkstadsnorm
Skaftdiameter D_s	8 mm
Antal skär Z	2

Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,19 mm/v
totallängd L	91 mm
Nominell Ø D _c	6,36 mm
Rekommenderat maximalt borrhjup L ₂	43,5 mm
Skafttolerans	h6
Spännspårlängd L _c	53 mm
Tolerans håldiameter	±0,003
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Borrhjup upp till	5×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	lämplig	80 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	80 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	65 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	60 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	55 m/min	P
Stål < 1100 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 HE	129100 HE
Skaftslipning Typ HB	129100 HB