

Garant**HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122793 16
GTIN	4045197745361
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Speciell skärfas för framställning av **hål med 180° hålbotten**. Små radialkrafter även vid centreringsborrning i ytor med lutning upp till 15°. Spånspårsgeometri för optimal spånavgång. Med fyra styrlister för stabilisering av borret i hålet.

Fördel:

180° spetsvinkel möjliggör borrning och planförsänkning i samma arbetsmoment.

Rekommendation:

Följande är absolut nödvändigt för en processäker användning av HM-borr 180°:

- **vid borrning på jämna ytor måste ett pilothål 1×D tas upp med pilotborr nr 122736.**
- **Vid centreringsborrning i lutande ytor upp till 15°: Sänk matningen f till 25 % av det angivna värdet. Efter centreringsborrning kan normala matningsvärden användas.**

OBS!:

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

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

Form **HB**: Beställs med **nr 122793 + 129100HB**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122793 + 129100HE**.

180° VHM-borr för aluminiumbearbetning kan levereras på förfrågan.

Lämpar sig **inte** för att åstadkomma försänkningar för skruvar med cylindriskt huvud enligt DIN974-1.

Teknisk beskrivning

Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	m7
Skaftdiameter D_s	16 mm
Nominell Ø D_c	16 mm

Spännspårlängd L_c	81 mm
Norm	Verkstadsnorm
Matning f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/v
totallängd L	131 mm
Skafttolerans	h6
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	57 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	5xD
Spetsvinkel	180 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Borranvändning	kräver kryssborrning
Borranvändning	konvex krävs
Borranvändning	kräver snedställd borrarstart
Invändig	ja, med 25 bar
Pilotborr nödvändig	ja, pilotborr
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	85 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	75 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	60 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	45 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
Luft	lämplig
Tjänster	
Skafslipning Typ HE	129100 HE
Skafslipning Typ HB	129100 HB