

Garant**HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 6,8mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 122506 6,8 |
| GTIN | 4045197744111 |
| Artikelklass | 11E |

Beskrivning**Utförande:**

Speciell skärfas för framställning av **hål med 180° hålbotten**. Små radialkrafter även vid centreringsborrning i ytor med lutning upp till 45°. 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 50 %, upp till 30°: Sänk matningen f till 40 % och upp till 45°: 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 122506 + 129100HB**.

Form **HE**: Beställs med **nr 122506 + 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

| | |
|------------------------------|---------------|
| totallängd L | 79 mm |
| Skaftdiameter D _s | 8 mm |
| Norm | Verkstadsnorm |

| | |
|--|------------------------------|
| Skafttolerans | h6 |
| Nominell $\varnothing D_c$ | 6,8 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,12 mm/v |
| Tolerans nom.- \varnothing | m7 |
| Spännspårlängd L_c | 34 mm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 23,8 mm |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Utförande | 3×D |
| Spetsvinkel | 180 grad |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Borranvändning | kräver snedställd borrhstart |
| Borranvändning | kräver kryssborring |
| Borranvändning | konvex krävs |
| Invändig | ja, med 25 bar |
| Pilotborr nödvändig | ja, pilotborr |
| Semi Standard | ja |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|-------------------|----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 85 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 75 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | begränsat lämplig | 45 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 90 m/min | K |

| | |
|-----------------|---------|
| Uni | lämplig |
| vått maximal | lämplig |
| vått minimal | lämplig |
| Luft | lämplig |
| Tjänster | |

| | |
|----------------------|-----------|
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB |
| Skaftslipning Typ HE | 129100 HE |