

Garant**HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 6,7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122506 6,7
GTIN	4045197744104
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

Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	m7
Skaftdiameter D_s	8 mm

Nominell $\varnothing D_c$	6,7 mm
Matning f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/v
totallängd L	79 mm
Skafttolerans	h6
Spännspårlängd L_c	34 mm
Antal skär Z	2
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	24 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	3×D
Spetsvinkel	180 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Borranvändning	kräver snedställd borrhjup
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 HE	129100 HE
Skaftslipning Typ HB	129100 HB