

Garant**HM-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 10,01-Xmm****Beställningsdata**

Ordernummer	122793 10,01-X
GTIN	4062406201166
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:

Oumbärligt för processäker användning av VHM-borrar 180°:

- **Vid förborrning på plana ytor , gör ett pilothål 1 x D med pilotborr nr 122736.**
- **Vid förborrning av lutande ytor upp till högst 15°: Minska matning f till 25 % av de angivna värdena . Efter förborrningen kan det normala matningsvärdet 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. Leveranstid: 8 veckor

Minsta orderkvantitet: 3 st

Kundspecifik specialtillverkning: Annullering kan göras inom högst 3 arbetsdagar efter erhållen orderbekräftelse. Ingen återtagning är möjlig. Med förbehåll för över- och underleverans med +/-10% (minst 1 st).

Teknisk beskrivning

Ø-Område	10,01 - 12 mm
----------	---------------

totallängd L	116 mm
Tolerans nom.-Ø	m7
Antal skär Z	2
Skaftdiameter D _s	12 mm
Spännspårlängd L _c	69 mm
Norm	Verkstadsnorm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	5×D
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 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	mindre lämplig	45 m/min	M
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
Luft	lämplig