

**Garant****HM-HPC-borr cylindriskt skaft DIN 6535 HA H7, TiAlN, Ø DC: 9,98mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122790 9,98
GTIN	4045197059192
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

**Borrning och brotschning i en arbetsoperation. Stark kärna och specialurspetsning** – därigenom skärande tväregg med **hög centreringsnoggrannhet**. Rätlinjigheten blir särskilt exakt tack vare **4 styrlister**.

**Fördel:**

Utan ytterligare brotschning kan snäva **håltagningstoleranser** fås med **passning H7**.

**OBS!:**

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

Form **HB**: Beställs med **nr 122790 + 129100HB** .

Form **HE**: Beställs med **nr 122790 + 129100HE**.

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

VHM-HPC-passningsborr för aluminiumbearbetning levereras på förfrågan.

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D <sub>c</sub>	9,98 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/v
Skafttolerans	h6
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	61 mm
Antal skär Z	2
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
totallängd L	103 mm
Norm	DIN 6537

Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	46,1 mm
Tolerans	H7
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	6×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	85 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
Luft	mindre lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HE	129100 HE
Skaftslipning Typ HB	129100 HB