

**Garant**
**HM-borrbrötsch cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 9,98 mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	122795 9,98
GTIN	4045197540645
Artikelklass	11P

**Beskrivning**
**Utförande:**

**Borrning och brotskning i en arbetsoperation.** Högsta möjliga rundgångsnoggrannhet. Med **4 brotschskär** för samma höga måttnoggrannhet och ytkvalitet som vid brotskning.

**Rekommendation:**
**Maximalt borrdjup:**

Spånspårlängd (se tabell) utsug 1,5xNominell-Ø.

**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 122795 + 129100HB** .

Form **HE**: Beställs med **nr 122795 + 129100HE**.

Invändig: ja, med 25 bar

Tolerans håldiameter: H7

Norm: Verkstadsnorm

Antal skär Z: 2

Tolerans håldiameter: H7

Rekommenderat maximalt borrdjup  $L_2$ : 46,1 mm

totallängd L: 103 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 10 mm

Matning f i stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,28 mm/v

**Teknisk beskrivning**

Spånspårlängd $L_c$	61 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/v
Antal skär Z	2

Skafittolerans	h6
Nominell $\varnothing D_c$	9,98 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	103 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	46,1 mm
Tolerans håldiameter	H7
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Borrhjup upp till	5×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	lämplig	80 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	80 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
GG(G)	lämplig	60 m/min	K
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
Skaftslipning Typ HE	129100 HE