

Garant**HM-borrbrötsch cylindriskt skaft DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 3,99 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122795 3,99
GTIN	4045197586209
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 $1,5 \times \text{Nominell-}\varnothing$.

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 : 30,1 mm

totallängd L: 74 mm

Skaftdiameter D_s : 6 mm

Matning f i stål < 900 N/mm²: 0,14 mm/v

Teknisk beskrivning

Nominell Ø D_c	3,99 mm
Antal skär Z	2
Spånspårlängd L_c	36 mm

Matning f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/v
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D_s	6 mm
totallängd L	74 mm
Norm	Verkstadsnorm
Rekommenderat maximalt borrhjup L_2	30,1 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 $> 10\% \text{ Si}$	lämplig	80 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	65 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	60 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	55 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	35 m/min	P
GG(G)	lämplig	60 m/min	K
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HE	129100 HE
Skaftslipning Typ HB	129100 HB