

**Garant****HM-rörbrottsch med pyramidspets DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 9H7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122797 9H7
GTIN	4062406652364
Artikelklass	11P

**Beskrivning****Utförande:**

För framställning av toleranssatta hål i stål eller kortspånande material. **Tillförlitlig komplettbearbetning** utan separat centrering och utan efterföljande brotschprocess. Betydligt förbättrad självcentrering tack vare en **extra pyramidspets** som ger optimal rundhet och innehållande av toleranser hos det framställda hålet. Två borskär och fyra brotschskär som ber halvväggen en attraktiv ytkvalitet.

**Toleransuppgifter:**

Utförande **H7**: för håltolerans H7.

**± 0,003 mm**: tillverknings- resp. skärtolerans för nominell diameter  $D_c$ .

**OBS!:**

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

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

Beställ form **HB**: med **nr 122797 + 129100HB**.

Beställ form **HE**: med **nr 122797 + 129100HE**.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,17 mm/v
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	47,5 mm
Antal skär $Z$	2
Nominell $\varnothing D_c$	9 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd $L$	103 mm
Spånspårlängd $L_c$	61 mm

Norm	Verkstadsnorm
Tolerans	H7
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Utförande	5×D
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	ja, med 25 bar
Semi Standard	ja
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
Luft	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HE	129100 HE
Skaftslipning Typ HB	129100 HB