

**Garant****Centrerbor HSS A, ubelagt, til gevind: M6****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	111310 M6
GTIN	4062406101503
Artikelklasse	11A

**Beskrivelse****Udførelse:**

Centrerbor til gevind-kernehulscentrering efter form A.

Til **kombineret udførelse** af centrering, indgangsfase og kernehulsboring i **én arbejdsgang**.

Nominel  $\varnothing D_c$ : 5 mm

$\varnothing D_1$  1. Trin med fas  $\pm 0,05$ : 6,4 mm

$\varnothing D_2$  2. Trin: 12,5 mm

Trinhøjde  $L_1$  1. Trin: 16 mm

Trinhøjde  $L_2$  2. Trin: 18,9 mm

Til emne- $\varnothing$ : 100 – 150 mm

**Teknisk beskrivelse**

Nominel $\varnothing D_c$	5 mm
Tilspænding $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/o
Antal skær $Z$	2
Skaft- $\varnothing D_s$	12,5 mm
Samlet længde $L$	71 mm
Til emne- $\varnothing$	100 – 150 mm
Trinhøjde $L_1$ 1. Trin	16 mm
Trinhøjde $L_2$ 2. Trin	18,9 mm
$\varnothing D_2$ 2. Trin	12,5 mm

Ø D <sub>1</sub> 1. Trin med fas ±0,05	6,4 mm
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HSS E
Norm	DIN 332/2
Type	A
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,05
Vinkel på forsænker	60 grader
Skæreretning	højre
Skaft	Cylinderskaft med h7
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Centerboring

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	65 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	65 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	60 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	28 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	M
GG (G)	egnet	28 m/min	K
CuZn	egnet	35 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		

