

**Garant****Centrerbor HSS A med flade, ubelagt, til gevind: M12****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	111313 M12
GTIN	4062406101992
Artikelklasse	11A

**Beskrivelse****Udførelse:**

Centrerbor til gevind-kernehulscentrering efter form A.

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

Med ekstra flade på skaftet.

Nominel  $\varnothing D_c$ : 10,2 mm

$\varnothing D_1$  1. Trin med fas  $\pm 0,05$ : 13 mm

$\varnothing D_2$  2. Trin: 20 mm

Trinhøjde  $L_1$  1. Trin: 28 mm

Trinhøjde  $L_2$  2. Trin: 34,5 mm

Til emne- $\varnothing$ : 210 – 250 mm

**Teknisk beskrivelse**

Antal skær Z	2
Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/o
Skaft- $\varnothing D_s$	20 mm
s- 0,1	18,45 mm
Samlet længde L	105 mm
Nominel $\varnothing D_c$	10,2 mm
Til emne- $\varnothing$	210 – 250 mm
Trinhøjde $L_2$ 2. Trin	34,5 mm
Trinhøjde $L_1$ 1. Trin	28 mm

Ø D <sub>2</sub> 2. Trin	20 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. Trin med fas ±0,05	13 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