

Garant**Centrerbor HSS A med flade, ubelagt, til gevind: M8****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	111313 M8
GTIN	4062406101978
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 $\varnothing D_c$: 6,8 mm

$\varnothing D_1$ 1. Trin med fas $\pm 0,05$: 8,4 mm

$\varnothing D_2$ 2. Trin: 14 mm

Trinhøjde L_1 1. Trin: 19 mm

Trinhøjde L_2 2. Trin: 23 mm

Til emne- \varnothing : 150 – 180 mm

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/o
Skaft- $\varnothing D_s$	14 mm
s- 0,1	12,5 mm
Samlet længde L	88 mm
Til emne- \varnothing	150 – 180 mm
Antal skær Z	2
Nominel $\varnothing D_c$	6,8 mm
Trinhøjde L_2 2. Trin	23 mm
Trinhøjde L_1 1. Trin	19 mm

Ø D ₂ 2. Trin	14 mm
Ø D ₁ 1. Trin med fas ±0,05	8,4 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 _c	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 ²	egnet	28 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	30 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	7 m/min	M
GG (G)	egnet	28 m/min	K
CuZn	egnet	35 m/min	N
Olie	egnet		

våd, maksimal

egnet