

Garant**HM-korttrinsbor til kernehuller 90°, TiAlN, til gevind: M10****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	125050 M10
GTIN	4045197064929
Artikelklasse	11E

Beskrivelse**Udførelse:**

Meget stabil – trinlængde iht. DIN 8378. Præcis flugtning takket være **snævre rundløbstolerancer** mellem borings- og forsænkings-Ø.

Anvendelse:

Særligt velegnet til NC-maskiner og automater. Til gevindkernehulsboringer iht. DIN336, blad 1 med forsækning 90°. Det efterfølgende gevindbor skærer derved ikke mod boringens skarpe kant.

Størrelser **F: Kernehulsboringer** til de efterfølgende **gevindformer**.

Teknisk beskrivelse

til gevind	M10
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ²	0,14 mm/o
Ø D ₂ 2. Trin med fas h8	11 mm
Ø D ₁ 1. Trin med fas h8	8,5 mm
Spånnotlængde L _c	55 mm
Skaft-Ø D _s	12 mm
Samlet længde L	102 mm
Antal tænder Z	2
Indvendig køling	nej
Trinhøjde L ₁ 1. Trin	25,5 mm
Belægning	TiAlN

Skæremateriale	HM
Norm	DIN 8378
Type	N
Tolerance, nom. Ø	h8
Spidsvinkel	140 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Sænketrinvinkel	90 grader
Skafttolerance	h6
Farvering	uden
Anvendelse ved boringstype	Ved bund- og gennemgangshul
Produkttype	Trinbor

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	260 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	180 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	180 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	90 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	egnet	25 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	110 m/min	K
CuZn	egnet	180 m/min	N
Uni	egnet		

våd, maksimal	egnet
tør	betinget egnet