

**Garant****HM-NC-forbor 142° lige, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 121111 12     |
| GTIN                | 4045197504678 |
| Artikelklasse       | 11E           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

≥ Ø 6 mm med medbringerflade HB.

≥ Ø 6 mm med medbringerflade HB.

**Anvendelse:**

Med spidsvinkel på **142°** til indgreb af hovedskærene på det efterfølgende spiralbor.

**Bemærk:**

Anvend omdrejningstal for den faktiske bor-Ø (ikke generelt for den udvendige bor-Ø).

**Teknisk beskrivelse**

|                                                |                    |
|------------------------------------------------|--------------------|
| Spånnotlængde $L_c$                            | 18 mm              |
| Skafttolerance                                 | h6                 |
| Nominel Ø $D_c$                                | 12 mm              |
| Tilspænding $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/o          |
| Skaft-Ø $D_s$                                  | 12 mm              |
| Samlet længde $L$                              | 70 mm              |
| Skaft                                          | DIN 6535 HB med h6 |
| Belægning                                      | TiAlN              |
| Skæremateriale                                 | HM                 |
| Norm                                           | Fabriksstandard    |
| Tolerance, nom. Ø                              | h6                 |

|             |            |
|-------------|------------|
| Spidsvinkel | 142 grader |
| Farvering   | uden       |

**Brugerdata**

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | egnet          | 260 m/min | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | egnet          | 240 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                  | egnet          | 200 m/min | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 90 m/min  | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 80 m/min  | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 65 m/min  | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 55 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 35 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 30 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | egnet          | 40 m/min  | S        |
| GG (G)                        | egnet          | 90 m/min  | K        |
| CuZn                          | egnet          | 200 m/min | N        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| Olie                          | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| tør                           | betinget egnet |           |          |