

**Spiralbor HSS N, TiN, Ø DC h8: 3,9mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 114360 3,9 |
| GTIN | 4045197016454 |
| Artikelklasse | 12B |

Beskrivelse**Udførelse:**

Normal kernetykkelse uden kernestigning.

Præcist slebet spids.

Profilslebet:

Høj rundløbs- og intervalnøjagtighed, bor til serieproduktion.

Med tilspidsning form C fra størrelse 2,4 mm.

Anbefaling:**Maksimal boreddybde:**

$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|------------|
| Nominel Ø D_c | 3,9 mm |
| Tilspænding f i stål < 500 N/mm ² | 0,05 mm/o |
| Antal skær Z | 2 |
| Spånnotlængde L_c | 43 mm |
| Tolerance, nom. Ø | h8 |
| Skaft-Ø D_s | 3,9 mm |
| Samlet længde L | 75 mm |
| Norm | DIN 338 |
| anbefalet maksimal boreddybde L_2 | 37,2 mm |
| Spidsvinkel | 118 grader |

| | |
|------------------|---------------|
| Skaft | Cylinderskaft |
| Belægning | TiN |
| Skæremateriale | HSS |
| Type | N |
| Spiralvinkel | 35-40 grader |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Spiralbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 56 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 50 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 50 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 37 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 31 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | betinget egnet | 12 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | betinget egnet | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | betinget egnet | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | betinget egnet | 6 m/min | S |
| GG (G) | egnet | 31 m/min | K |
| CuZn | betinget egnet | 80 m/min | N |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |