

Garant**Korttrinsbor til kernehuller HSS 90°, TiAlN, til gevind: M6****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	117040 M6
GTIN	4045197035738
Artikelklasse	11C

Beskrivelse**Udførelse:**

Meget stabil. Små rundløbstolerancer mellem bor- og forsæknings-Ø garanterer en eksakt flugtning.

Fordel:

Boring og forsækning foretages i en arbejdsgang, så de flugter præcist med hinanden.

Anvendelse:

Utroligt velegnet til NC-maskiner, på grund af høj positionsnøjagtighed, optimale centreringsegenskaber og høj stabilitet. Den forudgående centrering er derfor ofte overflødig. Til gevindkernehullboringer i henhold til DIN 336 bl. 1 med forsækning 90°. Det efterfølgende gevindbor skærer derved ikke mod boringens skarpe kant.

Sænketrinvinkel: 90 grader

Antal tænder Z: 2

Indvendig køling: nej

Ø D₁ 1. Trin med fas h8: 5 mm

Ø D₂ 2. Trin med fas h8: 6,6 mm

Trinhøjde L₁ 1. Trin: 16,5 mm

Spånnotlængde L_c: 31 mm

Samlet længde L: 70 mm

Skaft-Ø D_s: 6,6 mm

Teknisk beskrivelse

Ø D ₁ 1. Trin med fas h8	5 mm
Ø D ₂ 2. Trin med fas h8	6,6 mm
til gevind	M6
Spånnotlængde L _c	31 mm

Tilspænding f i stål < 750 N/mm ²	0,07 mm/o
Skaft-Ø D _s	6,6 mm
Samlet længde L	70 mm
Antal tænder Z	2
Indvendig køling	nej
Trinhøjde L ₁ 1. Trin	16,5 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HSS
Norm	DIN 1897
Tolerance, nom. Ø	h8
Spidsvinkel	118 grader
Skaft	Cylinderskaft med h8
Sænketrinvinkel	90 grader
Skafttolerance	h8
Farvering	uden
Anvendelse ved boringstype	Ved bund- og gennemgangshul
Produkttype	Trinbor

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
GG (G)	egnet	31 m/min	K

CuZn	betinget egnet	80 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		