

**Garant**
**Korttrinsbor til kernehuller HSS 90°, TiAlN, til gevind: M10**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	117040 M10
GTIN	4045197035752
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 D<sub>1</sub> 1. Trin med fas h8: 8,5 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. Trin med fas h8: 11 mm

Trinhøjde L<sub>1</sub> 1. Trin: 25,5 mm

Spånnotlængde L<sub>c</sub>: 47 mm

Samlet længde L: 95 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

**Teknisk beskrivelse**

Ø D <sub>1</sub> 1. Trin med fas h8	8,5 mm
Tilspænding f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/o
til gevind	M10
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	47 mm

Ø D <sub>2</sub> 2. Trin med fas h8	11 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Samlet længde L	95 mm
Antal tænder Z	2
Indvendig køling	nej
Trinhøjde L <sub>1</sub> 1. Trin	25,5 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	31 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		