

Garant**Korttrinsbor til kernehuller HSS 90°, TiAlN, til gevind: M3****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	117040 M3
GTIN	4045197035707
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: 2,5 mm

Ø D₂ 2. Trin med fas h8: 3,4 mm

Trinhøjde L₁ 1. Trin: 8,8 mm

Spånnotlængde L_c: 20 mm

Samlet længde L: 52 mm

Skaft-Ø D_s: 3,4 mm

Teknisk beskrivelse

Ø D ₂ 2. Trin med fas h8	3,4 mm
Spånnotlængde L _c	20 mm
til gevind	M3
Tilspænding f i stål < 750 N/mm ²	0,03 mm/o

Ø D ₁ 1. Trin med fas h8	2,5 mm
Skaft-Ø D ₅	3,4 mm
Samlet længde L	52 mm
Indvendig køling	nej
Antal tænder Z	2
Trinhøjde L ₁ 1. Trin	8,8 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		