

**Garant****Korttrinsbor til kernehuller HSS 90°, TiAlN, til gevind: M4****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	117040 M4
GTIN	4045197035714
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: 3,3 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. Trin med fas h8: 4,5 mm

Trinhøjde L<sub>1</sub> 1. Trin: 11,4 mm

Spånnotlængde L<sub>c</sub>: 24 mm

Samlet længde L: 58 mm

Skaft-Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/o
til gevind	M4
Ø D <sub>2</sub> 2. Trin med fas h8	4,5 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. Trin med fas h8	3,3 mm

Spånnotlængde $L_c$	24 mm
Skaft-Ø $D_s$	4,5 mm
Samlet længde L	58 mm
Indvendig køling	nej
Antal tænder Z	2
Trinhøjde $L_1$ 1. Trin	11,4 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 <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		