

Garant**HM-NC-forbor 90° spiraliseret, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 121040 16 |
| GTIN | 4045197038593 |
| Artikelklasse | 11E |

Beskrivelse**Udførelse:**

Præcist **centreret slebet spids. Nem forboring** og **høj formnøjagtighed** af centrerboringen. Stabil takket være korte spånnoter.

≥ Ø 6 mm med medbringerflade HB.

Anvendelse:

Med spidsvinkel **90°** til forboring og samtidig forsænkning, hvis der følger et spiralbor med mindre Ø.

Bemærk:

Anvend omdrejningstal for den faktiske bor-Ø (ikke generelt for den udvendige bor-Ø).

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|--------------------|
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ² | 0,03 mm/o |
| Nominel Ø D _c | 16 mm |
| Spånnotlængde L _c | 29 mm |
| Skafttolerance | h6 |
| Skaft-Ø D _s | 16 mm |
| Samlet længde L | 75 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |

| | |
|-------------------|-----------|
| Tolerance, nom. Ø | h6 |
| Spidsvinkel | 90 grader |
| Antal skær Z | 2 |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Forbor |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminiumskunststoffer | egnet | 260 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 240 m/min | N |
| Alu > 10% Si | egnet | 200 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 80 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 65 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | egnet | 40 m/min | S |
| GG (G) | egnet | 90 m/min | K |
| CuZn | egnet | 200 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| tør | betinget egnet | | |