

**Garant****NC-forbor HSS-E 120°N, TiAlN, Ø DC h6: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	112110 8
GTIN	4045197001283
Artikelklasse	11A

**Beskrivelse****Udførelse:**

≥ Ø 6 mm med **medbringerflade iht. DIN 1835-B**.

Præcist centreret slebet spids med smalt tværskær, hvilket sikrer nem forboring og høj formnøjagtighed af centrerboringen. Meget stabil som følge af korte spor.

**Infotekst:**

Spidsvinkel på forbor og spiralbor er ens.

Med NC-forbor hurtig forboring som følge af kort borlængde.

**Anvendelse:**

Med spidsvinkel på **120°** til indgreb af hovedskærene på det efterfølgende spiralbor.

**Bemærk:**

Anvend omdrejningstal for den faktiske bore-Ø, (ikke generelt for borets udvendige Ø).

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/o
Nominel Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Skafttolerance	h6
Spånnotlængde L <sub>c</sub>	25 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Samlet længde L	79 mm
Skaft	DIN 1835 B med h6
Belægning	TiAlN

Skæremateriale	HSS E
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	h6
Spidsvinkel	120 grader
Antal skær Z	2
Indvendig køling	nej
Farvering	uden
Produkttype	Forbor

### Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	87 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	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>	egnet	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	6 m/min	S
GG (G)	egnet	31 m/min	K
CuZn	egnet	100 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		

