

**Garant****Kärnhålsstegcentereringsborr HSS-E A, obelagd, för gängor: M3****Beställningsdata**

Ordernummer	111310 M3
GTIN	4062406101473
Artikelklass	11A

**Beskrivning****Utförande:**

Stegcentereringsborr för centrering av gängade kärnhål enligt form A.

För **kombinerad tillverkning** av centrering, ingångsfas och kärnhålsborrning **i ett enda arbetsmoment**.

**Teknisk beskrivning**

Nominell $\varnothing D_c$	2,5 mm
total längd L	55 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Antal skär Z	2
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
för arbetsstyckes- $\varnothing$	30 – 40 mm
Steghöjd $L_2$ 2. steg 2	9 mm
Steghöjd $L_1$ 1. steg 2	8 mm
$\varnothing D_2$ 2. steg 2	6 mm
$\varnothing D_1$ 1. med fas $\pm 0,05$	3,2 mm
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS E
Norm	DIN 332/2

Typ	A
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,05
Försänkningvinkel	60 grad
Skärriktning	Höger
Skaft	Cylindriskt skaft med h7
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Centrumborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	65 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	65 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	60 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	28 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	9 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	M
GG(G)	lämplig	28 m/min	K
CuZn	lämplig	35 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		