

**Garant**
**Kärnhålsstegcentereringsborr HSS-E A med plan yta, obelagd, för gängor: M4**

**Beställningsdata**

Ordernummer	111313 M4
GTIN	4062406101947
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**.

Med extra yta på skaftet.

**Teknisk beskrivning**

s – 0,1	6,75 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
totallängd L	63 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	3,3 mm
för arbetsstyckes-Ø	40 – 63 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
Antal skär Z	2
Steghöjd L <sub>2</sub> 2. steg 2	12,6 mm
Steghöjd L <sub>1</sub> 1. steg 2	11 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. steg 2	8 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. med fas ±0,05	4,3 mm
Beläggning	obelagd

Skärmaterial	HSS E
Norm	DIN 332/2
Typ	A
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,05
Försänkingsvinkel	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		