

**Garant****Kärnhålsstegcenteringsborr HSS-E A med plan yta, obelagd, för gängor: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	111313 M8
GTIN	4062406101978
Artikelklass	11A

**Beskrivning****Utförande:**

Stegcenteringsborr 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**

Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	14 mm
s – 0,1	12,5 mm
totallängd L	88 mm
för arbetsstyckes-Ø	150 – 180 mm
Antal skär Z	2
Nominell Ø D <sub>c</sub>	6,8 mm
Steghöjd L <sub>2</sub> 2. steg 2	23 mm
Steghöjd L <sub>1</sub> 1. steg 2	19 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. steg 2	14 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. med fas ±0,05	8,4 mm
Beläggning	obelagd

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