

Garant**NC-centrerborr HSS-E-PM 90° N, obelagd, Ø DC h6: 10mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 112010 10 |
| GTIN | 4045197741431 |
| Artikelklass | 11A |

Beskrivning**Utförande:**

≥ Ø 6 mm med **medbringarplan enligt DIN 1835-B**.

Exakt centrisk spets slipning med smal tväregg – ger lätt borrarstart och hög formnoggrannhet hos centreringshålet. Mycket stabilt tack vare korta spånspår.

Höglapacitets-NC-centrerborr.

Material av pulvermetallurgiskt substrat **för hög krav** på brukstid och exakt centreringnoggrannhet. Mycket god slitagemotstånd i rostfria stål.

OBS!:

Använd varvtal för den faktiska borrar-Ø
(inte generellt för borrens utvändiga-Ø).

Teknisk beskrivning

| | |
|--|-------------------|
| totallängd L | 89 mm |
| Skafttolerans | h6 |
| Matning f i stål < 900 N/mm ² | 0,07 mm/v |
| Skaftdiameter D _s | 10 mm |
| Nominell Ø D _c | 10 mm |
| Spånspårlängd L _c | 25 mm |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Beläggning | obelagd |
| Skärmaterial | HSS E PM |
| Norm | Verkstadsnorm |

| | |
|-----------------|---------|
| Typ | N |
| Tolerans nom.-Ø | h6 |
| Spetsvinkel | 90 grad |
| Antal skär Z | 2 |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Förborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | lämplig | 80 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 50 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 45 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 33 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 28 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 12 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 14 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | M |
| CuZn | lämplig | 88 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |