

**Garant****NC-centrerborr HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	112060 3
GTIN	4045197741479
Artikelklass	11A

**Beskrivning****Utförande:**

≥ Ø 6 mm med **medbringplan 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.

**Hökapacitets-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**

Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	3 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	3 mm
totallängd L	46 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	12 mm
Skaft	DIN 1835 B med h6
Beläggning	TiAlN
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 <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	96 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	62 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	55 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	42 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	14 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	S
GG(G)	lämplig	35 m/min	K
CuZn	lämplig	112 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		