

**Garant****HM-NC-dubbhålsborr 142° extralång spiralformat, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	121120 10
GTIN	4045197768759
Artikelklass	11E

**Beskrivning****Utförande:**

Spets slipning exakt **i mitten**. **Lätt att borra** och **hög formnoggrannhet** vid centreringsborrning. Stabil tack vare korta spånspår.

≥ Ø 6 mm med medbringarplan HB.

**Extra långt utförande.****Användningsdata:**

Med spetsvinkel **142°** för att huvudskäreaggarna i det efterföljande spiralborret ska kunna gripa in.

**OBS!:**

Använd varvtal för den faktiska borrar-Ø (ej generell för borrarens ytter-Ø).

**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Skafttolerans	h6
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	24 mm
totallängd L	170 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm

Tolerans nom.-Ø	h6
Spetsvinkel	142 grad
Antal skär Z	2
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Förborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	260 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	240 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	65 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	S
GG(G)	lämplig	90 m/min	K
CuZn	lämplig	200 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		