

**HM-spiralborr, TiN, Ø DC h7: 10,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	122301 10,2
GTIN	4045197043009
Artikelklass	12E

**Beskrivning****Utförande:****Motsvarande DIN 338.**

Med samma nominella Ø och skaft-Ø.

TiN-beläggning.

**OBS!:**

Spånspårlängd  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Friktionsäker fastspänning i borchuck nr 341050 med diamantbelagda spännbackar.

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Spånspårlängd $L_c$	87 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Nominell Ø $D_c$	10,2 mm
Skafttolerans	h7
Tolerans nom.-Ø	h7
Skaftdiameter $D_s$	10,2 mm
totallängd L	133 mm
Norm	DIN 338
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	71,7 mm
Beläggning	TiN
Skärmaterial	VHM

Typ	N
Spetsvinkel	118 grad
Spiralvinkel	30 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h7
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	230 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	160 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	160 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	70 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	S
GG(G)	lämplig	85 m/min	K
CuZn	lämplig	160 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		

