

Garant**Kort borr HSS/E, TiAlN, Ø DC h8: 12,1mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 113260 12,1 |
| GTIN | 4062406240684 |
| Artikelklass | 11B |

Beskrivning**Utförande:**

Exakta hål tack vare **hög rundgångsnoggrannhet** och **speciell spånspårprofil**.

Med urspetsning form C från storlek 2,4 mm.

Fördel:

Idealiskt för borrarbeten med litet borrhjup (ca 2 – 4xd) på NC-maskiner och automater.

Rekommendation:

180° VHM-borr för aluminiumbearbetning kan levereras på förfrågan.

Teknisk beskrivning

| | |
|-----------------------------------------------------|-------------------|
| Norm | DIN 1897 |
| Spännspårlängd L_c | 51 mm |
| Spetsvinkel | 130 grad |
| Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm/v |
| Nominell $\varnothing D_c$ | 12,1 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| totallängd L | 102 mm |
| Skaftdiameter D_s | 12,1 mm |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 32,9 mm |
| Tolerans nom.- \varnothing | h8 |
| Skaft | Cylindriskt skaft |
| Beläggning | TiAlN |

| | |
|--------------|------------|
| Skärmaterial | HSS E |
| Invändig | nej |
| Färgring | blå |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | lämplig | 56 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 37 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 31 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | mindre lämplig | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 13 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 6 m/min | S |
| CuZn | mindre lämplig | 100 m/min | N |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |