

Garant**HM-kortstegsborr för kärnhål 90°, TiAlN, för gängor: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	125050 M8
GTIN	4045197064912
Artikelklass	11E

Beskrivning**Utförande:**

Mycket stabilt – steglängd enligt DIN 8378. Exakt rätlinjighet genom **snäva rundgångstoleranser** mellan borrar- och försänkings-Ø.

Användningsdata:

Särskilt lämplig för NC-maskiner och automater. För gängade kärnborrade hål enligt DIN 336 blad 1 med försänkning 90°. Den efterföljande gängtappen skär då inte i den vassa hålkanten.

Storlekar **F: Kärnborrade hål** för efterföljande **gängtapp**.

Teknisk beskrivning

Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,11 mm/v
Ø D ₂ 2. med fas h8	9 mm
Spännspårlängd L _c	47 mm
Ø D ₁ 1. med fas h8	6,8 mm
för gängor	M8
Skaftdiameter D _s	10 mm
totallängd L	89 mm
Invändig	nej
Tandantal Z	2
Steghöjd L ₁ 1. steg 2	21 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM

Norm	DIN 8378
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	h8
Spetsvinkel	140 grad
Skaft	DIN 6535 HA
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Skafttolerans	h6
Färgring	Utan
Användning vid håltyp	vid bottenhål och genomgående hål
Produktslag	Konisk plåtborr

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	260 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	180 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	180 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	25 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	110 m/min	K
CuZn	lämplig	180 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		

