

**Garant****HM-kortstegsborr för kärnhål 90°, TiAlN, för gängor: M10****Beställningsdata**

Ordernummer	125050 M10
GTIN	4045197064929
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**

för gängor	M10
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Ø D <sub>2</sub> 2. med fas h8	11 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. med fas h8	8,5 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	55 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	102 mm
Tandantal Z	2
Invändig	nej
Steghöjd L <sub>1</sub> 1. steg 2	25,5 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	35 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	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		

