

**Garant****HM-NC-dubbhålsborr 142° rak, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 121111 12     |
| GTIN         | 4045197504678 |
| Artikelklass | 11E           |

**Beskrivning****Utförande:****≥ Ø 6 mm med Weldonskaft HB.****≥ Ø 6 mm med Weldonskaft HB.****Användningsdata:**

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

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

|                                            |                    |
|--------------------------------------------|--------------------|
| Spännspårlängd $L_c$                       | 18 mm              |
| Skafttolerans                              | h6                 |
| Nominell Ø $D_c$                           | 12 mm              |
| Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/v          |
| Skaftdiameter $D_s$                        | 12 mm              |
| totallängd $L$                             | 70 mm              |
| Skaft                                      | DIN 6535 HB med h6 |
| Beläggning                                 | TiAlN              |
| Skärmaterial                               | VHM                |
| Norm                                       | Verkstadsnorm      |
| Tolerans nom.-Ø                            | h6                 |

|             |          |
|-------------|----------|
| Spetsvinkel | 142 grad |
| Färgring    | Utan     |

**Användardata**

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | 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 |           |         |