

Garant**Djuphålsborr HSS/E, obelagd, Ø DC h8: 1,9mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 116061 1,9 |
| GTIN | 4045197026576 |
| Artikelklass | 11B |

Beskrivning**Utförande:**

Avsevärt **förstärkt kärna** utan kärnkona.

Exakt spets slipning.

Med **specialformade spår**. Fördelaktig vid djupa hål upp till 10×D och material med kritisk spånbildning.

Rekommendation:

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

OBS!:

Passande NC-förborrar nr 112120, 112140 och 112170 med **142° spetsvinkel** för ökad processäkerhet.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|-----------|
| Matning f i stål < 500 N/mm ² | 0,05 mm/v |
| Spännspårlängd L _c | 53 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Nominell Ø D _c | 1,9 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h8 |
| Skaftdiameter D _s | 1,9 mm |
| totallängd L | 80 mm |
| Norm | DIN 340 |
| Rekommenderat maximalt borrdjup L ₂ | 50,2 mm |
| Spetsvinkel | 130 grad |

| | |
|--------------|-------------------|
| Skaft | Cylindriskt skaft |
| Beläggning | obelagd |
| Skärmaterial | HSS E |
| Typ | FS |
| Spiralvinkel | 38 grad |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Spiralborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | lämplig | 70 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 45 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 28 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 21 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 18 m/min | P |
| GG(G) | lämplig | 25 m/min | K |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |