

**Garant****Djuphålsborr HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 4,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	116063 4,8
GTIN	4045197871251
Artikelklass	11B

**Beskrivning****Utförande:**

Avsevärt **förstärkt kärna** utan kärnkona.

Exakt spets slipning.

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

Med **TiAlN-beläggning** för maximal livslängd.

**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**

Antal skär Z	2
totallängd L	132 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	87 mm
Norm	DIN 340
Tolerans nom.-Ø	h8
Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	4,8 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4,8 mm
Rekommenderat maximalt borrdjup L <sub>2</sub>	79,8 mm

Spetsvinkel	130 grad
Skaft	Cylindriskt skaft
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS E
Typ	FS
Spiralvinkel	38 grad
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	87 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	56 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	50 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	31 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	23 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	6 m/min	S
GG(G)	lämplig	31 m/min	K
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		