

**HM-spiralborr extra kort, TiN, Ø DC h7: 11 mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 122160 11     |
| GTIN         | 4045197040961 |
| Artikelklass | 12E           |

**Beskrivning****Utförande:**

**Motsvarande DIN 6539** (extra kort).

Med samma nominella Ø och skaft-Ø.

TiN-beläggning.

**OBS!:**

Spånspårlängd  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Friktionsäker fastspänning i borrhuck nr 341050 med diamantbelagda spännbackar.

**Teknisk beskrivning**

|   |           |
|---|-----------|
| Spånspårlängd $L_c$                         | 47 mm     |
| Nominell Ø $D_c$                            | 11 mm     |
| Skafttolerans                               | h7        |
| Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/v |
| Antal skär $Z$                              | 2         |
| Tolerans nom.-Ø                             | h7        |
| Skaftdiameter $D_s$                         | 11 mm     |
| totallängd $L$                              | 95 mm     |
| Norm  | DIN 6539  |
| Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$       | 30,5 mm   |
| Beläggning                                  | TiN       |
| Skärmaterial                                | VHM       |

|              |                          |
|--------------|--------------------------|
| Typ          | N                        |
| Spetsvinkel  | 118 grad                 |
| Spiralvinkel | 30 grad                  |
| Skaft        | Cylindriskt skaft med h7 |
| Invändig     | nej                      |
| Färgring     | Utan                     |
| Produktslag  | Spiralborr               |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast              | mindre lämplig | 230 m/min      | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig        | 160 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | lämplig        | 160 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 70 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 50 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 30 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 30 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 25 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 20 m/min       | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 85 m/min       | K       |
| CuZn                          | lämplig        | 160 m/min      | N       |
| Uni                           | lämplig        |                |         |
| Olja                          | lämplig        |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |
| torrt                         | mindre lämplig |                |         |

