

**Garant****NC-centrerborr HSS-E 120° N, obelagd, Ø DC h6: 8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	112103 8
GTIN	4045197959423
Artikelklass	11A

**Beskrivning****Utförande:**

≥ Ø 6 mm med **medbringplan enligt DIN 1835-B**.

Exakt centrisk spets slipning med smal tväregg – ger lätt borrarstart och hög formnoggrannhet hos centreringshålet. Mycket stabilt tack vare korta spånspår.

**Användningsdata:**

**Med spetsvinkel 120°** för att huvudskäreaggarna i det efterföljande spiralborret ska kunna gripa in.

**OBS!:**

Använd varvtal för den faktiska borrar-Ø  
(inte generellt för borrens utvändiga-Ø).

**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
Skaft	DIN 1835 B med h6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	25 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	8 mm
totallängd L	79 mm
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm

Typ	N
Tolerans nom.-Ø	h6
Spetsvinkel	120 grad
Antal skär Z	2
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Förborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	70 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	45 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	M
CuZn	lämplig	80 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		