

**Spiralborr HSS N, TiN, Ø DC h8: 5,1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	114360 5,1
GTIN	4045197016577
Artikelklass	12B

**Beskrivning****Utförande:**

Normal kärna utan kärnkona.

Exakt spets slipning.

**Profilslipad:**

Hög rundgångs- och delningsnoggrannhet, borrar för serietillverkning.

Med urspetsning form C från storlek 2,4 mm.

**Rekommendation:****Största borrhjup:**

$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/v
Antal skär Z	2
Nominell Ø D <sub>c</sub>	5,1 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	56 mm
Tolerans nom.-Ø	h8
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	5,1 mm
totallängd L	86 mm
Norm	DIN 338
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	48,4 mm
Spetsvinkel	118 grad

Skaft	Cylindriskt skaft
Beläggning	TiN
Skärmaterial	HSS
Typ	N
Spiralvinkel	35-40 grad
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
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	50 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	31 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	6 m/min	S
GG(G)	lämplig	31 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	80 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		