

**Spiralborr HSS N, TiN, Ø DC h8: 8,3mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 114360 8,3 |
| GTIN | 4045197016898 |
| Artikelklass | 12B |

Beskrivning**Utförande:**

Normal kärna utan kärnkona.

Exakt spets slipning.

Profilslipad:

Hög rundgångs- och delningsnoggrannhet, borr 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

| | |
|--|-----------|
| Spännspårlängd L_c | 75 mm |
| Antal skär Z | 2 |
| Matning f i stål < 500 N/mm ² | 0,16 mm/v |
| Nominell Ø D_c | 8,3 mm |
| Tolerans nom.-Ø | h8 |
| Skaftdiameter D_s | 8,3 mm |
| totallängd L | 117 mm |
| Norm | DIN 338 |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L_2 | 62,6 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 _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 56 m/min | N |
| Alu > 10% Si | mindre lämplig | 50 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 50 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 37 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 31 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | mindre lämplig | 12 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | mindre lämplig | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |