

**Garant****Extra kort borrhss/E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 6,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	113280 6,8
GTIN	4045197007599
Artikelklass	11B

**Beskrivning****Utförande:**

Material av sintrat **pulvermetallurgiskt snabbstål** för höga krav. Profilslipat, med hög rundgångsnoggrannhet. Spår med stor volym.  
Med urspetsning form A/C från storlek 2,2 mm.

**Fördel:**

Kan användas med förhöjda skärdata.

**Rekommendation:**

180° VHM-borr för aluminiumbearbetning kan levereras på förfrågan.

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D <sub>c</sub>	6,8 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	34 mm
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	h8
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6,8 mm
totallängd L	74 mm
Norm	DIN 1897
Rekommenderat maximalt borrdjup L <sub>2</sub>	23,8 mm
Spetsvinkel	130 grad
Skaft	Cylindriskt skaft

Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS E PM
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	mindre lämplig	80 m/min	N
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	70 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	60 m/min	N
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	12 m/min	S
GG(G)	lämplig	50 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	60 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		