

**Garant****Kärnhålstappborr HSS 90°, TiAlN, för gängor: M5****Beställningsdata**

Ordernummer	117040 M5
GTIN	4045197035721
Artikelklass	11C

**Beskrivning****Utförande:**

**Mycket stabilt. Snäva rundgångstoleranser** mellan borrhåls- och försänkings- $\varnothing$  garanterar exakt rätlinjighet.

**Fördel:**

**Borrhålet och försänkningen skapas helt i linje med varandra i en arbetsoperation.**

**Användningsdata:**

**Särskilt lämplig för NC-maskiner**, eftersom den har hög positionsnoggrannhet och mycket goda centreringsegenskaper samt är mycket stabil. Den tidigare centreringen kan därför ofta utgå. För gängade kärnhål enligt DIN 336 blad 1 med försänkning 90°. Den efterföljande gängtappen startar därför inte skärningen vid den skarpa hålkanten.

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/v
$\varnothing D_2$ 2. med fas h8	5,5 mm
för gängor	M5
$\varnothing D_1$ 1. med fas h8	4,2 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	28 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	5,5 mm
totallängd L	66 mm
Tandantal Z	2
Invändig	nej
Steghöjd L <sub>1</sub> 1. steg 2	13,6 mm

Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS
Norm	DIN 1897
Tolerans nom.-Ø	h8
Spetsvinkel	118 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h8
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Skafttolerans	h8
Färgring	Utan
Användning vid håltyp	vid bottenhål och genomgående hål
Produktslag	Konisk plåtborr

## 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
GG(G)	lämplig	31 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	80 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		