

Garant**Kärnhålstappborr HSS 90°, ånganlöpt, för gängor: M4****Beställningsdata**

Ordernummer	117020 M4
GTIN	4045197035646
Artikelklass	11C

Beskrivning**Utförande:**

Mycket stabilt. Snäva rundgångstoleranser mellan borrh- och försänkings- \varnothing garanterar exakt rätlinjighet.

Ytan specialbehandlad, därigenom mindre benägenhet till löseggsbildning och förbättrad spånavgång.

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

för gängor	M4
Spännspårlängd L_c	24 mm
$\varnothing D_1$ 1. med fas h8	3,3 mm
$\varnothing D_2$ 2. med fas h8	4,5 mm
Matning f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/v
Skaftdiameter D_s	4,5 mm
totallängd L	58 mm
Tandantal Z	2

Invändig	nej
Steghöjd L ₁ 1. steg 2	11,4 mm
Beläggning	ånganlöp
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 _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	45 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	40 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	25 m/min	P
GG(G)	lämplig	25 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	80 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		