

Garant
Kärnhålstappborr HSS 90°, TiAlN, för gängor: M8

Beställningsdata

Ordernummer	117040 M8
GTIN	4045197035745
Artikelklass	11C

Beskrivning
Utförande:

Mycket stabilt. Snäva rundgångstoleranser mellan borrhål- 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

för gängor	M8
$\varnothing D_1$ 1. med fas h8	6,8 mm
$\varnothing D_2$ 2. med fas h8	9 mm
Matning f i stål < 750 N/mm ²	0,1 mm/v
Spännspårlängd L_c	40 mm
Skaftdiameter D_s	9 mm
totallängd L	84 mm
Invändig	nej
Tandantal Z	2
Steghöjd L_1 1. steg 2	21 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 _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
GG(G)	lämplig	31 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	80 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		