

**Garant****Kortstegborr HSS 90°, ånganlöpt, För skruvar: M4****Beställningsdata**

Ordernummer	117120 M4
GTIN	4045197035905
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.

**Användningsdata:**

**Särskilt lämplig för NC-maskiner** eftersom den har hög positionsnoggrannhet och bästa möjliga centreringsegenskaper samt är mycket stabil. Den tidigare centreringen kan därför ofta utgå.

För genomgående hål för skruvar enligt DIN-ISO 273 och försänkningar enligt DIN 74, blad 1 form A, utförande fint.

För skruvar enligt ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 och 966).

**Teknisk beskrivning**

För skruvar	M4
$\varnothing D_2$ 2. med fas h8	8 mm
Spännspårlängd $L_c$	37 mm
Antal skär Z	2
Matning f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/v
$\varnothing D_1$ 1. med fas h8	4,3 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd L	79 mm

Steghöjd L <sub>1</sub> 1. steg 2	11 mm
Beläggning	ånganlöpt
Skärmaterial	HSS
Norm	DIN 1897
Tolerans nom.-Ø	h8
Spetsvinkel	118 grad
Skaft	Cylindriskt skaft med h8
Försänkingsstegvinkel	90 grad
Invändig	nej
Skafttolerans	h8
Färgring	Utan
Produktslag	Konisk plåtborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	45 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	P
GG(G)	lämplig	25 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	80 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		