

**Garant****Kärnhålstappborr HSS 90°, ånganlöpt, för gängor: M12****Beställningsdata**

Ordernummer	117020 M12
GTIN	4045197035691
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	M12
$\varnothing D_2$ 2. med fas h8	13,5 mm
$\varnothing D_1$ 1. med fas h8	10,2 mm
Spännspårlängd $L_c$	54 mm
Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/v
Skaftdiameter $D_s$	13,5 mm
totallängd L	107 mm
Tandantal Z	2

Invändig	nej
Steghöjd L <sub>1</sub> 1. steg 2	30 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 <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		