

Garant**HM-NC-dubbhålsborr 142° spiralformat, TiAlN, Ø DC h6: 3mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 121110 3 |
| GTIN | 4045197038722 |
| Artikelklass | 11E |

Beskrivning**Utförande:**

Exakt **centrisk spets slipning**. **Lätt förborring** och **hög formnoggrannhet** vid centrerboring. Stabil tack vare korta spånspår.

≥ Ø 6 mm med **Weldonskaft HB**.

Användningsdata:

Med spetsvinkel **142°** för att huvudskäreggarna i det efterföljande spiralborret ska kunna gripa in.

OBS!:

Använd varvtal för den faktiska borrar-Ø (ej generell för borrarens ytter-Ø).

Teknisk beskrivning

| | |
|---|--------------------|
| Skafttolerans | h6 |
| Nominell Ø D _c | 3 mm |
| Spännspårlängd L _c | 8 mm |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,03 mm/v |
| Skaftdiameter D _s | 3 mm |
| totallängd L | 32 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |

| | |
|-----------------|----------|
| Tolerans nom.-Ø | h6 |
| Spetsvinkel | 142 grad |
| Antal skär Z | 2 |
| Invändig | nej |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Förborr |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | lämplig | 260 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 240 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 200 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 40 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 90 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 200 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |