

**Garant****NC-dubbhålsborr HSS/E 142° N, obelagd, Ø DC h6: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	112120 16
GTIN	4045197001405
Artikelklass	11A

**Beskrivning****Utförande:**

≥ Ø 6 mm med **medbringplan enligt DIN 1835-B**.

Exakt centrisk spets slipning med smal tväregg – ger lätt borrhstart och hög formnoggrannhet hos centreringshålet. Mycket stabilt tack vare korta spånspår.

**Förklaringstext:**

Spetsvinkeln är densamma för centrerborret och spiralborret.

Med NC-centrerborret går borrarbetningen fort tack vare den korta matningssträckan.

**Användningsdata:**

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

**OBS!:**

Använd varvtal för den faktiska borrh-Ø  
(inte generellt för borrhens utvändiga-Ø).

**Teknisk beskrivning**

Spännspårlängd $L_c$	35 mm
Skafttolerans	h6
Nominell Ø $D_c$	16 mm
Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/v
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
totallängd $L$	115 mm
Skaft	DIN 1835 B med h6
Beläggning	obelagd

Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	h6
Spetsvinkel	142 grad
Antal skär Z	2
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Förborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	70 m/min	N
Alu (kortspånig)	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
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	8 m/min	M
CuZn	lämplig	80 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		