

**Garant****NC-centrerborr HSS-E 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 112020 16     |
| GTIN         | 4045197001184 |
| Artikelklass | 11A           |

**Beskrivning****Utförande:**

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

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

**OBS!:**

Använd varvtal för den faktiska borrhått-Ø  
(inte generellt för borrhåttens utvändiga-Ø).

**Teknisk beskrivning**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Spännspårlängd $L_c$                       | 35 mm             |
| Nominell Ø $D_c$                           | 16 mm             |
| Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/v         |
| Skafttolerans                              | h6                |
| Skaftdiameter $D_s$                        | 16 mm             |
| totallängd $L$                             | 115 mm            |
| Skaft                                      | DIN 1835 B med h6 |
| Beläggning                                 | TiAlN             |
| Skärmaterial                               | HSS E             |
| Norm                                       | Verkstadsnorm     |
| Typ  | N                 |
| Tolerans nom.-Ø                            | h6                |

|              |         |
|--------------|---------|
| Spetsvinkel  | 90 grad |
| Antal skär Z | 2       |
| Invändig     | nej     |
| Färgring     | Utan    |
| Produktslag  | Förborr |

### Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast              | lämplig        | 87 m/min       | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig        | 56 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | mindre lämplig | 50 m/min       | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 50 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 37 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 31 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 12 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 15 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 10 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 6 m/min        | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 31 m/min       | K       |
| CuZn                          | lämplig        | 100 m/min      | N       |
| Uni                           | lämplig        |                |         |
| Olja                          | lämplig        |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |