

**Garant****NC-dubbhålsborr HSS/E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	112110 4
GTIN	4045197001252
Artikelklass	11A

**Beskrivning****Utförande:**

≥ Ø 6 mm med **medbringarplan 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 borrarbningen fort tack vare den korta matningssträckan.

**Användningsdata:**

**Med spetsvinkel 120°** för att huvudskäreaggarna i det efterföljande spiralborret ska kunna gripa in.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
Nominell Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/v
Spånspårlängd L <sub>c</sub>	12 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
totallängd L	55 mm
Skaft	DIN 1835 B med h6
Beläggning	TiAlN

Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	h6
Spetsvinkel	120 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		

