

Garant**NC-dubbhålsborr HSS/E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	112110 10
GTIN	4045197001290
Artikelklass	11A

Beskrivning**Utförande:**

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

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

Förklaringstext:

Spetsvinkeln är densamma för centrerborret och spiralborret.

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

Användningsdata:

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

OBS!:

Använd varvtal för den faktiska borrhåll-Ø
(inte generellt för borrhållens utvändiga-Ø).

Teknisk beskrivning

Matning f i stål < 900 N/mm ²	0,06 mm/v
Nominell Ø D _c	10 mm
Spånspårlängd L _c	25 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D _s	10 mm
total längd L	89 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 _c	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 ²	lämplig	50 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	37 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	31 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

