

**Garant****Kortbor HSS-E N, ubelagt, Ø DC h8: 15,75mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 113150 15,75  |
| GTIN                | 4045197586391 |
| Artikelklasse       | 11B           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Særdeles robust og stabil som følge af den forstærkede kernetykkelse.

Profilslebet, med høj rundløbsnøjagtighed.

Blank

**Fordel:**

**Perfekt til boreopgaver med lille boreddybde (ca. 2-4x $d$ )** på NC-maskiner og -automater.

**Anbefaling:****Maksimal boreddybde:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c.$$

**Teknisk beskrivelse**

|   |            |
|---|------------|
| Tilspænding $f$ i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,16 mm/o  |
| Antal skær $Z$                                | 2          |
| Spånnotlængde $L_c$                           | 58 mm      |
| Nominal Ø $D_c$                               | 15,75 mm   |
| Tolerance, nom. Ø                             | h8         |
| Skaft-Ø $D_s$                                 | 15,75 mm   |
| Samlet længde $L$                             | 115 mm     |
| Norm  | DIN 1897   |
| anbefalet maksimal boreddybde $L_2$           | 34,4 mm    |
| Spidsvinkel                                   | 130 grader |

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Skaft            | Cylinderskaft |
| Belægning        | ubelagt       |
| Skæremateriale   | HSS E         |
| Type             | N             |
| Indvendig køling | nej           |
| Farvering        | uden          |
| Produkttype      | Spiralbor     |

### Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$    | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | betinget egnet | 80 m/min | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet | 45 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                  | betinget egnet | 50 m/min | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 40 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 30 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 25 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 10 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 8 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 12 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 8 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | betinget egnet | 5 m/min  | S        |
| GG (G)                        | egnet          | 25 m/min | K        |
| CuZn                          | betinget egnet | 80 m/min | N        |
| Uni                           | egnet          |          |          |
| Olie                          | egnet          |          |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |          |          |