

**Garant****Kleinstbohrer HSS-E-PM N, unbeschichtet, Ø DC -0,004: 1,70mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 112300 1,70   |
| GTIN          | 4045197647511 |
| Artikelklasse | 11A           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Spezialbohrer mit verstärktem Schaft, hoher Rundlaufgenauigkeit und präzisem Spitzenanschliff.

**Empfehlung:****Maximale Bohrtiefe:**

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

Innenkühlung: nein

Norm: DIN 1899 A

Toleranz Nenn-Ø: 0 / -0,004

Spitzenwinkel: 118 Grad

Schaft: Zylinderschaft mit h8

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe  $L_2$ : 10,6 mm

Spannutenlänge  $L_c$ : 12,4 mm

Gesamtlänge L: 30 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 2 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,052 mm/U

**Technische Beschreibung**

|   |            |
|---|------------|
| Nenn-Ø $D_c$                                | 1,7 mm     |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2          |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,052 mm/U |
| Schafttoleranz                              | h8         |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 12,4 mm    |
| Toleranz Nenn-Ø                             | 0 / -0,004 |

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 2 mm                  |
| Gesamtlänge L                                | 30 mm                 |
| Norm   | DIN 1899 A            |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 10,6 mm               |
| Spitzenwinkel                                | 118 Grad              |
| Schaft                                       | Zylinderschaft mit h8 |
| Beschichtung                                 | unbeschichtet         |
| Schneidstoff                                 | HSS E PM              |
| Typ  | N                     |
| Innenkühlung                                 | nein                  |
| Farbring                                     | ohne                  |
| Produktart                                   | Spiralbohrer          |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet         | 70 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 45 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 40 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 30 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 10 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 8 m/min        | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 12 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 8 m/min        | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 5 m/min        | S        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 25 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet         | 80 m/min       | N        |
| Uni                            | bedingt geeignet |                |          |

|              |          |
|--------------|----------|
| Öl           | geeignet |
| nass maximal | geeignet |