

**Garant****Zentrierbohrer HSS-E lang A, unbeschichtet, Nenn-Ø DC k12: 3mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 111290 3      |
| GTIN          | 4045197884589 |
| Artikelklasse | 11A           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Aus dem Vollen geschliffen und hinterschliffen.  
Spiralgenutet, überlanger Schaft, ähnlich DIN 333-A.

**Technische Beschreibung**

|   |               |
|---|---------------|
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                     | 8 mm          |
| Schafttoleranz                              | h7            |
| für Werkstück-Ø                             | 20 – 40 mm    |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm/U     |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2             |
| Gesamtlänge L                               | 80 mm         |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                       | 3 mm          |
| Beschichtung                                | unbeschichtet |
| Schneidstoff                                | HSS E         |
| Norm  | Werksnorm     |
| Typ   | A             |
| Toleranz Nenn-Ø                             | k12           |
| Senkwinkel                                  | 60 Grad       |
| Schneidrichtung                             | rechts        |

|              |                       |
|--------------|-----------------------|
| Schaft       | Zylinderschaft mit h7 |
| Innenkühlung | nein                  |
| Farbring     | ohne                  |
| Produktart   | Zentrierbohrer        |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet         | 70 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 45 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        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 25 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet         | 80 m/min       | N        |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |