

**Garant**
**Kurzbohrer HSS-E N, unbeschichtet, Ø DC h8: 4mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 113150 4      |
| GTIN          | 4045197004383 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Besonders robust und stabil durch verstärkte Kerndicke.  
 Profilgeschliffen, mit hoher Rundlaufgenauigkeit.

Blank

**Vorteil:**

**Ideal für Bohrarbeiten mit geringer Bohrtiefe (ca. 2 – 4xD)** auf NC-Maschinen und Automaten.

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

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

**Technische Beschreibung**

|   |           |
|---|-----------|
| Anzahl Schneiden Z                          | 2         |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 22 mm     |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 4 mm      |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø                             | h8        |
| Schaft-Ø $D_s$                              | 4 mm      |
| Gesamtlänge L                               | 55 mm     |
| Norm  | DIN 1897  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 16 mm     |
| Spitzenwinkel                               | 130 Grad  |

|              |                |
|--------------|----------------|
| Schaft       | Zylinderschaft |
| Beschichtung | unbeschichtet  |
| Schneidstoff | HSS E          |
| Typ          | N              |
| Innenkühlung | nein           |
| Farbring     | ohne           |
| Produktart   | Spiralbohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | bedingt geeignet | 80 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 45 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 50 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> | bedingt geeignet | 10 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 8 m/min        | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 12 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 8 m/min        | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 5 m/min        | S        |
| GG(G)                          | geeignet         | 25 m/min       | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 80 m/min       | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |