

**Garant****Kurzbohrer HSS-E N, unbeschichtet, Ø DC h8: 6,8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	113150 6,8
GTIN	4045197004680
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
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	6,8 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/U
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	34 mm
Toleranz Nenn-Ø	h8
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6,8 mm
Gesamtlänge L	74 mm
Norm	DIN 1897
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	23,8 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		