

**Garant**
**Kurzbohrer HSS-E N, unbeschichtet, Ø DC h8: 10,2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	113150 10,2
GTIN	4045197005038
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**

Spannutenlänge $L_c$	43 mm
Vorschub $f$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/U
Anzahl Schneiden $Z$	2
Nenn-Ø $D_c$	10,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	h8
Schaft-Ø $D_s$	10,2 mm
Gesamtlänge $L$	89 mm
Norm	DIN 1897
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	27,7 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		