

**Garant**
**Kurzbohrer HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 9,2mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 113260 9,2    |
| GTIN          | 4045197007179 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Präzise Bohrungen durch **hohe Rundlaufgenauigkeit** und **spezielles Spannutenprofil**.  
Mit Ausspitzung Form C ab Größe 2,4 mm.

**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 $L_c$                       | 40 mm     |
| Anzahl Schneiden Z                         | 2         |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm/U |
| Nenn-Ø $D_c$                               | 9,2 mm    |
| Toleranz Nenn-Ø                            | h8        |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 9,2 mm    |
| Gesamtlänge L                              | 84 mm     |
| Norm                                       | DIN 1897  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$        | 26,2 mm   |
| Spitzenwinkel                              | 130 Grad  |

|              |                |
|--------------|----------------|
| Schaft       | Zylinderschaft |
| Beschichtung | TiAlN          |
| Schneidstoff | HSS E          |
| Innenkühlung | nein           |
| Farbring     | blau           |
| Produktart   | Spiralbohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 56 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 50 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 37 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 31 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 12 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 17 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 13 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 6 m/min        | S        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 100 m/min      | N        |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |