

Garant
Kurzbohrer HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 11,8mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 113280 11,8 |
| GTIN | 4045197007766 |
| Artikelklasse | 11B |

Beschreibung
Ausführung:

Schneidstoff aus gesintertem **pulvermetallurgischem HSS** für höchste Ansprüche. Profilgeschliffen mit hoher Rundlaufgenauigkeit. Großvolumiger Spanraum. Mit Ausspitzung Form A/C ab Größe 2,2 mm.

Vorteil:

Mit erhöhten Schnittwerten einsetzbar.

Empfehlung:
Maximale Bohrtiefe:

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

Technische Beschreibung

| | |
|--|-----------|
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm ² | 0,09 mm/U |
| Nenn-Ø D _c | 11,8 mm |
| Spannutenlänge L _c | 47 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h8 |
| Schaft-Ø D _s | 11,8 mm |
| Gesamtlänge L | 95 mm |
| Norm | DIN 1897 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 29,3 mm |
| Spitzenwinkel | 130 Grad |

| | |
|----------------------|----------------|
| Schaft | Zylinderschaft |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Spiralbohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | bedingt geeignet | 80 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 70 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 60 m/min | N |
| Stahl < 750 N/mm ² | bedingt geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 14 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 20 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 12 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 50 m/min | K |
| CuZn | bedingt geeignet | 60 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |