

**Garant**
**Kurzbohrer HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 113280 10     |
| GTIN          | 4045197007704 |
| 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**

|                                              |           |
|----------------------------------------------|-----------|
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,09 mm/U |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                        | 10 mm     |
| Spannutenlänge L <sub>c</sub>                | 43 mm     |
| Anzahl Schneiden Z                           | 2         |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h8        |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 10 mm     |
| Gesamtlänge L                                | 89 mm     |
| Norm                                         | DIN 1897  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 28 mm     |
| Spitzenwinkel                                | 130 Grad  |

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

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 50 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 14 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 20 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 15 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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         |                |          |