

**Garant**
**Kurzbohrer HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 4,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	113280 4,8
GTIN	4045197007520
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>	0,03 mm/U
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	4,8 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	26 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranz Nenn-Ø	h8
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4,8 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Norm	DIN 1897
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	18,8 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		