

**Garant**
**Kernloch-Kurzstufenbohrer HSS 90°, TiAlN, für Gewinde: M3**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	117040 M3
GTIN	4045197035707
Artikelklasse	11C

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Sehr stabil. Enge Rundlauf toleranzen** zwischen Bohr- und Senk-Ø garantieren exakte Fluchtung.

**Vorteil:**

**Bohrung und Senkung werden in einem Arbeitsgang genau fluchtend zueinander gefertigt.**

**Verwendung:**

**Besonders geeignet für NC-Maschinen**, da hohe Positionsgenauigkeit, beste Zentriereigenschaft und sehr stabil. Das vorherige Zentrieren kann deshalb oft entfallen. Für Gewindekernlochbohrungen nach DIN 336 Blatt 1 mit Ansenkung 90°. Der nachfolgende Gewindebohrer schneidet dadurch nicht an der scharfen Bohrungskante an.

Senkstufenwinkel: 90 Grad

Zähnezahl Z: 2

Innenkühlung: nein

Ø D<sub>1</sub> 1. Stufe mit Fase h8: 2,5 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. Stufe mit Fase h8: 3,4 mm

Stufenhöhe L<sub>1</sub> 1. Stufe: 8,8 mm

Spannutenlänge L<sub>c</sub>: 20 mm

Gesamtlänge L: 52 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 3,4 mm

**Technische Beschreibung**

Ø D <sub>2</sub> 2. Stufe mit Fase h8	3,4 mm
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	20 mm
für Gewinde	M3

Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/U
Ø D <sub>1</sub> 1. Stufe mit Fase h8	2,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3,4 mm
Gesamtlänge L	52 mm
Innenkühlung	nein
Zähnezahl Z	2
Stufenhöhe L <sub>1</sub> 1. Stufe	8,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS
Norm	DIN 1897
Toleranz Nenn-Ø	h8
Spitzenwinkel	118 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h8
Senkstufenwinkel	90 Grad
Schafttoleranz	h8
Farbring	ohne
Verwendung bei Bohrungsart	bei Grund- und Durchgangsloch
Produktart	Stufenbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	56 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	50 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>	geeignet	31 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	10 m/min	P
GG(G)	geeignet	31 m/min	K

CuZn	bedingt geeignet	80 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		