

**Garant****Zentrierbohrer HSS-E A, unbeschichtet, Nenn-Ø DC k12: 0,75mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 111050 0,75   |
| GTIN          | 4045197000224 |
| Artikelklasse | 11A           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Aus dem Vollen geschliffen und hinterschliffen, spiralgenutet.

**Technische Beschreibung**

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Anzahl Schneiden Z                          | 2                     |
| für Werkstück-Ø                             | 4 – 6 mm              |
| Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm/U             |
| Schafttoleranz                              | h7                    |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                       | 0,75 mm               |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                     | 3,5 mm                |
| Gesamtlänge L                               | 35 mm                 |
| Beschichtung                                | unbeschichtet         |
| Schneidstoff                                | HSS E                 |
| Norm  | DIN 333               |
| Typ   | A                     |
| Toleranz Nenn-Ø                             | k12                   |
| Senkwinkel                                  | 60 Grad               |
| Schneidrichtung                             | rechts                |
| Schaft                                      | Zylinderschaft mit h7 |

|              |                |
|--------------|----------------|
| Innenkühlung | nein           |
| Farbring     | ohne           |
| Produktart   | Zentrierbohrer |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet         | 70 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 45 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 30 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 10 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 8 m/min        | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 12 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 8 m/min        | M        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 25 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet         | 80 m/min       | N        |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |