

Garant**Kleinstbohrer HSS-E-PM N, unbeschichtet, Ø DC -0,004: 0,15mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	112300 0,15
GTIN	4045197001597
Artikelklasse	11A

Beschreibung**Ausführung:**

Spezialbohrer mit verstärktem Schaft, hoher Rundlaufgenauigkeit und präzisem Spitzenanschliff.

Empfehlung:**Maximale Bohrtiefe:**

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

Innenkühlung: nein

Norm: DIN 1899 A

Toleranz Nenn-Ø: 0 / -0,004

Spitzenwinkel: 118 Grad

Schaft: Zylinderschaft mit h8

Anzahl Schneiden Z: 2

empfohlene maximale Bohrtiefe L₂: 0,8 mm

Spannutenlänge L_c: 1 mm

Gesamtlänge L: 25 mm

Schaft-Ø D_s: 1 mm

Vorschub f in Stahl < 900 N/mm²: 0,006 mm/U

Technische Beschreibung

Spannutenlänge L _c	1 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Schafttoleranz	h8
Nenn-Ø D _c	0,15 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm ²	0,006 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,004

Schaft-Ø D _s	1 mm
Gesamtlänge L	25 mm
Norm	DIN 1899 A
empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂	0,8 mm
Spitzenwinkel	118 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h8
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	HSS E PM
Typ	N
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	70 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	45 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	40 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	40 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	5 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	25 m/min	K
CuZn	geeignet	80 m/min	N
Uni	bedingt geeignet		

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet