

**Garant****Mikroborrisats HSS-E-PM N, obelagd, Ø DC -0,004: 1,30mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 112305 1,30   |
| GTIN         | 4067263761259 |
| Artikelklass | 11A           |

**Beskrivning****Utförande:**

Specialborr med förstärkt skaft, hög rundgångsnoggrannhet och exakt spets slipning. Ø-toleranser för borret 0/- 0,004 mm.

**Rekommendation:****Största borrhjup:**

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

**Teknisk beskrivning**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Antal borrar                             | 5                 |
| Skaft                                    | Cylindriskt skaft |
| Antal skär Z                             | 2                 |
| Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,041 mm/v        |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>             | 1,5 mm            |
| Spännspårlängd L <sub>c</sub>            | 10 mm             |
| total längd L                            | 25 mm             |
| Nominell Ø D                             | 1,3 mm            |
| Beläggning                               | obelagd           |
| Skärmaterial                             | HSS E PM          |
| Norm                                     | DIN 1899 A        |

|                 |              |
|-----------------|--------------|
| Typ             | N            |
| Tolerans nom.-Ø | 0 / -0,004   |
| Spetsvinkel     | 118 grad     |
| Invändig        | nej          |
| Färgring        | Utan         |
| Produktslag     | Spiralborrar |

### Användardata

|                               | Lämplighet        | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast              | lämplig           | 70 m/min       | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig           | 45 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | begränsat lämplig | 40 m/min       | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 40 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 30 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 25 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig           | 10 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig           | 8 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 12 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 8 m/min        | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig           | 5 m/min        | S       |
| GG(G)                         | begränsat lämplig | 25 m/min       | K       |
| CuZn                          | lämplig           | 80 m/min       | N       |
| Uni                           | begränsat lämplig |                |         |
| Olja                          | lämplig           |                |         |
| vått maximal                  | lämplig           |                |         |