

**Garant****Kort borr HSS/E N, obelagd, Ø DC h8: 5,1 mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 113150 5,1    |
| GTIN         | 4045197004505 |
| Artikelklass | 11B           |

**Beskrivning****Utförande:**

Särskilt robust och stabilt genom förstärkt kärna.

Profilslipat, med hög rundgångsnoggrannhet.

Obelagd

**Fördel:**

**Idealiskt för borrarbeten med litet borrhjup (ca 2 – 4xd) på NC-maskiner och automater.**

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

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

**Teknisk beskrivning**

|  |           |
|--|-----------|
| Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>       | 0,05 mm/v |
| Spännspårlängd L <sub>c</sub>                  | 26 mm     |
| Antal skär Z                                   | 2         |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                      | 5,1 mm    |
| Tolerans nom.-Ø                                | h8        |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                   | 5,1 mm    |
| totallängd L                                   | 62 mm     |
| Norm   | DIN 1897  |
| Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub> | 18,4 mm   |
| Spetsvinkel                                    | 130 grad  |

|              |                   |
|--------------|-------------------|
| Skaft        | Cylindriskt skaft |
| Beläggning   | obelagd           |
| Skärmaterial | HSS E             |
| Typ          | N                 |
| Invändig     | nej               |
| Färgring     | Utan              |
| Produktslag  | Spiralborr        |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast              | mindre lämplig | 80 m/min       | N       |
| Alu (kortspånig)              | mindre lämplig | 45 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | mindre lämplig | 50 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> | mindre lämplig | 10 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 8 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 12 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 8 m/min        | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | mindre lämplig | 5 m/min        | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 25 m/min       | K       |
| CuZn                          | mindre lämplig | 80 m/min       | N       |
| Uni                           | lämplig        |                |         |
| Olja                          | lämplig        |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |