

**Garant****Kort borr HSS/E N, obelagd, Ø DC h8: 4,4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	113150 4,4
GTIN	4045197004420
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**

Antal skär Z	2
Spännspårlängd $L_c$	24 mm
Nominell Ø $D_c$	4,4 mm
Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
Tolerans nom.-Ø	h8
Skaftdiameter $D_s$	4,4 mm
totallängd L	58 mm
Norm	DIN 1897
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	17,4 mm
Spetsvinkel	130 grad

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

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	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		