

**Garant****Kort borr HSS/E N, TiN, Ø DC h8: 3,7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	113230 3,7
GTIN	4045197005380
Artikelklass	11B

**Beskrivning****Utförande:**

Särskilt robust och stabilt genom förstärkt kärna.  
Profilslipat, med hög rundgångsnoggrannhet.

**Fördel:**

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

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

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

**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø $D_c$	3,7 mm
Antal skär Z	2
Matning $f$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Spännspårlängd $L_c$	20 mm
Tolerans nom.-Ø	h8
Skaftdiameter $D_s$	3,7 mm
totallängd L	52 mm
Norm	DIN 1897
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	14,5 mm
Spetsvinkel	130 grad
Skaft	Cylindriskt skaft

Beläggning	TiN
Skärmaterial	HSS E
Typ	N
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Spiralborr

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	31 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	6 m/min	S
GG(G)	lämplig	31 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	100 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		