

**Garant****Kort borr HSS/E N, TiN, Ø DC h8: 8,7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	113230 8,7
GTIN	4045197005915
Artikelklass	11B

**Beskrivning****Utförande:**

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

**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>	0,1 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	8,7 mm
Spännspårlängd L <sub>c</sub>	40 mm
Antal skär Z	2
Tolerans nom.-Ø	h8
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8,7 mm
totallängd L	84 mm
Norm	DIN 1897
Rekommenderat maximalt borrhjup L <sub>2</sub>	27 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		