

**Garant****Kort borr HSS/E, TiAlN, Ø DC h8: 9,1 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	113260 9,1
GTIN	4045197007162
Artikelklass	11B

**Beskrivning****Utförande:**

Exakta hål tack vare **hög rundgångsnoggrannhet** och **speciell spånspårprofil**.

Med urspetsning form C från storlek 2,4 mm.

**Fördel:**

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

**Rekommendation:**

180° VHM-borr för aluminiumbearbetning kan levereras på förfrågan.

**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	2
Spånspårlängd $L_c$	40 mm
Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/v
Nominell $\varnothing D_c$	9,1 mm
Tolerans nom.- $\varnothing$	h8
Skaftdiameter $D_s$	9,1 mm
totallängd $L$	84 mm
Norm	DIN 1897
Rekommenderat maximalt borrhjup $L_2$	26,4 mm
Spetsvinkel	130 grad
Skaft	Cylindriskt skaft
Beläggning	TiAlN

Skärmaterial	HSS E
Invändig	nej
Färgring	blå
Produktslag	Spiralborr

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	lämplig	56 m/min	N
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>	mindre lämplig	31 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	6 m/min	S
CuZn	mindre lämplig	100 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		