

**Garant**
**VHM-Spiralbohrer, unbeschichtet, Ø DC h7: 6,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122250 6,5    |
| GTIN          | 4045197041807 |
| Artikelklasse | 11E           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Ähnlich DIN 338.**

Mit gleichem Nenn- und Schaft-Ø.

**Hinweis:**

Spannutenlänge  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Rutschsichere Spannung im Bohrfutter Nr. 341050 mit diamantbeschichteten Spannbacken.

**Technische Beschreibung**

|   |               |
|---|---------------|
| Vorschub $f$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm/U     |
| Spannutenlänge $L_c$                          | 63 mm         |
| Schafttoleranz                                | h7            |
| Nenn-Ø $D_c$                                  | 6,5 mm        |
| Anzahl Schneiden $Z$                          | 2             |
| Toleranz Nenn-Ø                               | h7            |
| Schaft-Ø $D_s$                                | 6,5 mm        |
| Gesamtlänge $L$                               | 101 mm        |
| Norm  | DIN 338       |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$           | 53,3 mm       |
| Beschichtung                                  | unbeschichtet |
| Schneidstoff                                  | VHM           |

|               |                       |
|---------------|-----------------------|
| Typ           | N                     |
| Spitzenwinkel | 118 Grad              |
| Spiralwinkel  | 30 Grad               |
| Schaft        | Zylinderschaft mit h7 |
| Innenkühlung  | nein                  |
| Farbring      | ohne                  |
| Produktart    | Spiralbohrer          |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | bedingt geeignet | 200 m/min      | N        |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 140 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 140 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 60 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 20 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 20 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 15 m/min       | S        |
| CuZn                           | geeignet         | 140 m/min      | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | bedingt geeignet |                |          |