

Garant
VHM-Spiralbohrer, unbeschichtet, Ø DC h7: 8,7mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122250 8,7 |
| GTIN | 4045197042026 |
| 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 |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Nenn-Ø D_c | 8,7 mm |
| Schafttoleranz | h7 |
| Spannutenlänge L_c | 81 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D_s | 8,7 mm |
| Gesamtlänge L | 125 mm |
| Norm | DIN 338 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 68 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 _c | 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 ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 20 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 20 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | S |
| CuZn | geeignet | 140 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |