

**Garant**
**VHM-Spiralbohrer, unbeschichtet, Ø DC h7: 8,1mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122250 8,1
GTIN	4045197041968
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**

Spannutenlänge $L_c$	75 mm
Schafttoleranz	h7
Vorschub $f$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	8,1 mm
Anzahl Schneiden $Z$	2
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	8,1 mm
Gesamtlänge $L$	117 mm
Norm	DIN 338
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	62,9 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		