


**VHM-Spiralbohrer, TiN, Ø DC h7: 4,9mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	122301 4,9
GTIN	4045197042545
Artikelklasse	12E

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

Mit gleichem Nenn- und Schaft-Ø.

TiN-Beschichtung.

**Hinweis:**

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

Rutschsichere Spannung im Bohrfutter Nr. 341050 mit diamantbeschichteten Spannbacken.

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø $D_c$	4,9 mm
Spannutenlänge $L_c$	52 mm
Schafttoleranz	h7
Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h7
Schaft-Ø $D_s$	4,9 mm
Gesamtlänge L	86 mm
Norm	DIN 338
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	44,7 mm
Beschichtung	TiN
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	230 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	160 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	25 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	S
GG(G)	geeignet	85 m/min	K
CuZn	geeignet	160 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

