


VHM-Spiralbohrer, TiN, Ø DC h7: 8,5mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 122301 8,5 |
| GTIN | 4045197042903 |
| 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

| | |
|--|-----------|
| Spannutenlänge L_c | 75 mm |
| Nenn-Ø D_c | 8,5 mm |
| Schafttoleranz | h7 |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Vorschub f in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,11 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø | h7 |
| Schaft-Ø D_s | 8,5 mm |
| Gesamtlänge L | 117 mm |
| Norm | DIN 338 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 62,3 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 _c | 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 ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 25 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

