

Garant**Spiralbohrer mit Stufenspitze HSS-E INOX, unbeschichtet, Ø DC h8: 1mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	114008 1
GTIN	4062406866730
Artikelklasse	11Q

Beschreibung**Ausführung:**

Fasen sind nitriert. Besonders stabil und robust durch **verstärkten Kerndurchmesser**. Profilgeschliffen, mit hoher Rundlaufgenauigkeit. Präziser Spitzenanschliff. Schaft **zusätzlich mit 3 Spannflächen** für die Anwendung im 3-Backen-Futter.

- **Ideal für die Herstellung von exakten Bohrungen in Blechen, Rohren und Profilen.**
- **Sicheres Anbohren ohne Zentrieren oder Ankörnen – auch auf gewölbten Oberflächen – durch innovativen Spitzenanschliff .**
- **Schräges Bohren nach erfolgtem Eindringen der ersten Stufe der Bohrerspitze in das Material problemlos möglich.**
- **Bohren mit deutlich geringerem Kraftaufwand als mit herkömmlichen DIN338-HSS-Bohrern – bis zu einem Durchmesser von 13 mm direkt im Akku-Bohrschrauber.**
- **Stabiler und sicherer Formschluss im 3-Backenfutter.**
- **Universeller Einsatz in einem breiten Materialspektrum inklusive Kunststoff, Holz und Acryl ohne Ausreißen oder Zersplittern.**
- **Kein Rattern oder Einhaken des Bohrers – auch bei dünnwandigem Material.**
- **Gratfreier Bohrungsaustritt.**
- **Ideal zum Ausbohren von Bolzen und Nieten.**

Mit spezieller Schneidengeometrie auch für den Einsatz in rostbeständigen Stählen.

Empfehlung:**Maximale Bohrtiefe:**

$$L_2 = L_C - 1,5 \times D_C$$

Hinweis:

Bohrer mit zylindrischem Schaft, **ohne Spannfläche**.

Technische Beschreibung

Norm	DIN 338
------	---------

empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	10,5 mm
Nenn-Ø D_c	1 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl < 750 N/mm ²	0,02 mm/U
Gesamtlänge L	34 mm
Schaft-Ø D_s	1 mm
Spitzenwinkel	118 Grad
Spannutenlänge L_c	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	h8
Schaft	Zylinderschaft
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	HSS E
Typ	INOX
Innenkühlung	nein
Farbring	blau
Produktart	Spiralbohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	70 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	70 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	50 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	bedingt geeignet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	14 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M
GG(G)	geeignet	30 m/min	K

CuZn	geeignet	50 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		