

Garant**Spiralbohrer mit Stufenspitze HSS-E INOX, unbeschichtet, Ø DC h8: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	114008 4
GTIN	4062406877019
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:**

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

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	4 mm
Toleranz Nenn-Ø	h8

Norm	DIN 338
empfohlene maximale Bohrtiefe L_2	37 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Vorschub f in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/U
Spannutenlänge L_c	43 mm
Nenn- $\varnothing D_c$	4 mm
Spitzenwinkel	118 Grad
Gesamtlänge L	75 mm
Schaft	Drei-Spannflächenschaft
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 $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	50 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	35 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	32 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	25 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	15 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	14 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	12 m/min	M
GG(G)	geeignet	30 m/min	K
CuZn	geeignet	50 m/min	N

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet