

Garant
Spiralbohrer mit Stufenspitze HSS N, unbeschichtet, Ø DC h8: 10mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114004 10 |
| GTIN | 4062406877538 |
| 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.**

Empfehlung:
Maximale Bohrtiefe:

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

Technische Beschreibung

| | |
|--|----------|
| Spannutenlänge L_c | 87 mm |
| Vorschub f in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/U |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L_2 | 72 mm |

| | |
|-------------------------|-------------------------|
| Gesamtlänge L | 133 mm |
| Schaft-Ø D _s | 10 mm |
| Norm | DIN 338 |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Nenn-Ø D _c | 10 mm |
| Spitzenwinkel | 118 Grad |
| Toleranz Nenn-Ø | h8 |
| Schaft | Drei-Spannflächenschaft |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | HSS |
| Typ | N |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | ohne |
| 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 | 30 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 27 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 22 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 10 m/min | P |
| GG(G) | geeignet | 25 m/min | K |
| CuZn | bedingt geeignet | 50 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |

