

**Garant****Spiralbohrer mit Stufenspitze HSS N, unbeschichtet, Ø DC h8: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	114004 12
GTIN	4062406877583
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**

empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	83 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	DIN 338

Spannutenlänge $L_c$	101 mm
Spitzenwinkel	118 Grad
Gesamtlänge L	151 mm
Toleranz Nenn-Ø	h8
Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/U
Nenn-Ø $D_c$	12 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
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 <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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		

