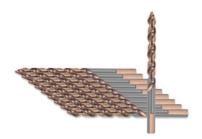


### Spiralbohrer mit Stufenspitze HSS N, unbeschichtet, Ø DC h8: 6,8mm



#### **Bestelldaten**

Bestellnummer	GG4005 6,8
GTIN	4067263133582
Artikelklasse	GGN

### **Beschreibung**

#### Ausführung:

#### Wie Nr. 114004.

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

NormDIN 338Gesamtlänge L109 mmVorschub f in Stahl < 750 N/mm²0,125 mm/USchaftDrei-SpannflächenschaftSpannutenlänge L₂69 mmNenn-Ø D₂6,8 mmSchaft-Ø D₃6,8 mmempfohlene maximale Bohrtiefe L₂58,8 mmSpitzenwinkel118 GradAnzahl Schneiden Z2Toleranz Nenn-Øh8BeschichtungunbeschichtetSchneidstoffHSSTypNInnenkühlungneinFarbringohneProduktartSpiralbohrer				
Vorschub f in Stahl < 750 N/mm²0,125 mm/USchaftDrei-SpannflächenschaftSpannutenlänge L₂69 mmNenn-Ø D₂6,8 mmSchaft-Ø D₃6,8 mmempfohlene maximale Bohrtiefe L₂58,8 mmSpitzenwinkel118 GradAnzahl Schneiden Z2Toleranz Nenn-Øh8BeschichtungunbeschichtetSchneidstoffHSSTypNInnenkühlungneinFarbringohne	Norm	DIN 338		
SchaftDrei-SpannflächenschaftSpannutenlänge Lc69 mmNenn-ØDc6,8 mmSchaft-ØDs6,8 mmempfohlene maximale Bohrtiefe L₂58,8 mmSpitzenwinkel118 GradAnzahl Schneiden Z2Toleranz Nenn-Øh8BeschichtungunbeschichtetSchneidstoffHSSTypNInnenkühlungneinFarbringohne	Gesamtlänge L	109 mm		
Spannutenlänge L₂69 mmNenn-Ø D₂6,8 mmSchaft-Ø D₃6,8 mmempfohlene maximale Bohrtiefe L₂58,8 mmSpitzenwinkel118 GradAnzahl Schneiden Z2Toleranz Nenn-Øh8BeschichtungunbeschichtetSchneidstoffHSSTypNInnenkühlungneinFarbringohne	Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,125 mm/U		
Nenn-Ø Dc6,8 mmSchaft-Ø D₃6,8 mmempfohlene maximale Bohrtiefe L₂58,8 mmSpitzenwinkel118 GradAnzahl Schneiden Z2Toleranz Nenn-Øh8BeschichtungunbeschichtetSchneidstoffHSSTypNInnenkühlungneinFarbringohne	Schaft	Drei-Spannflächenschaft		
Schaft-Ø D₅6,8 mmempfohlene maximale Bohrtiefe L₂58,8 mmSpitzenwinkel118 GradAnzahl Schneiden Z2Toleranz Nenn-Øh8BeschichtungunbeschichtetSchneidstoffHSSTypNInnenkühlungneinFarbringohne	Spannutenlänge L <sub>c</sub>	69 mm		
empfohlene maximale Bohrtiefe L2 58,8 mm  Spitzenwinkel 118 Grad  Anzahl Schneiden Z 2  Toleranz Nenn-Ø h8  Beschichtung unbeschichtet  Schneidstoff HSS  Typ N  Innenkühlung nein  Farbring ohne	Nenn-Ø D <sub>c</sub>	6,8 mm		
Spitzenwinkel118 GradAnzahl Schneiden Z2Toleranz Nenn-Øh8BeschichtungunbeschichtetSchneidstoffHSSTypNInnenkühlungneinFarbringohne	Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6,8 mm		
Anzahl Schneiden Z  Toleranz Nenn-Ø  Beschichtung  unbeschichtet  Schneidstoff  HSS  Typ  N  Innenkühlung  Farbring  Ohne	empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	58,8 mm		
Toleranz Nenn-Ø  Beschichtung  unbeschichtet  Schneidstoff  Typ  Innenkühlung  Farbring  h8  unbeschichtet  HSS  N  nein ohne	Spitzenwinkel	118 Grad		
Beschichtung unbeschichtet Schneidstoff HSS  Typ N Innenkühlung nein Farbring ohne	Anzahl Schneiden Z	2		
Schneidstoff HSS  Typ N  Innenkühlung nein Farbring ohne	Toleranz Nenn-Ø	h8		
Typ N Innenkühlung nein Farbring ohne	Beschichtung	unbeschichtet		
Innenkühlung nein Farbring ohne	Schneidstoff	HSS		
Farbring ohne	Тур	N		
J	Innenkühlung	nein		
Produktart Spiralbohrer	Farbring	ohne		
	Produktart	Spiralbohrer		

# Anwenderdaten

	Eignung	<b>V</b> <sub>c</sub>	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	Р
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	Р



Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	10 m/min	Р
GG(G)	geeignet	25 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	50 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

# Zubehör