

**Garant****Tieflochbohrer HSS-E, unbeschichtet, Ø DC h8: 5mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 116061 5      |
| GTIN          | 4045197026828 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Erheblich **verstärkter Kern** ohne Kernanstieg.

Präziser Spitzenanschliff.

Mit **speziell ausgeformten Nuten**. Vorteilhaft bei tiefen Bohrungen bis 10×D und Werkstoffen mit kritischer Spannbildung.

**Empfehlung:****Maximale Bohrtiefe:**

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

**Hinweis:**

Passende NC-Anbohrer Nr. 112120, 112140 und 112170 mit **142° Spitzenwinkel** für erhöhte Prozesssicherheit.

**Technische Beschreibung**

|   |           |
|---|-----------|
| Nenn-Ø $D_c$                                | 5 mm      |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2         |
| Vorschub f in Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/U |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 87 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                             | h8        |
| Schaft-Ø $D_s$                              | 5 mm      |
| Gesamtlänge L                               | 132 mm    |
| Norm  | DIN 340   |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 79,5 mm   |

|               |                |
|---------------|----------------|
| Spitzenwinkel | 130 Grad       |
| Schaft        | Zylinderschaft |
| Beschichtung  | unbeschichtet  |
| Schneidstoff  | HSS E          |
| Typ           | FS             |
| Spiralwinkel  | 38 Grad        |
| Innenkühlung  | nein           |
| Farbring      | ohne           |
| Produktart    | Spiralbohrer   |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | $V_c$    | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------|----------|
| Alu Kunststoffe               | geeignet         | 70 m/min | N        |
| Alu (kurzspanend)             | geeignet         | 45 m/min | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 28 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 21 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 18 m/min | P        |
| GG(G)                         | geeignet         | 25 m/min | K        |
| Öl                            | geeignet         |          |          |
| nass maximal                  | geeignet         |          |          |