

**Garant**
**Spiralbohrer HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 6,4mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114580 6,4    |
| GTIN          | 4045197855466 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Hochleistungsbohrer für hervorragende Leistung. Präzise Bohrungen durch optimierte Kreuzausspitzung und 4-Flächenanschliff. Über das spezielle Spannutenprofil wird eine deutliche Reduzierung der Schnittkräfte erreicht.

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

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

**Technische Beschreibung**

|  |                |
|--|----------------|
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,05 mm/U      |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                        | 6,4 mm         |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 53,4 mm        |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h8             |
| Gesamtlänge L                                | 101 mm         |
| Spannutenlänge L <sub>c</sub>                | 63 mm          |
| Norm   | DIN 338        |
| Anzahl Schneiden Z                           | 2              |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 6,4 mm         |
| Spitzenwinkel                                | 118 Grad       |
| Schaft                                       | Zylinderschaft |
| Beschichtung                                 | TiAlN          |

|              |              |
|--------------|--------------|
| Schneidstoff | HSS E        |
| Spiralwinkel | 35 Grad      |
| Innenkühlung | nein         |
| Farbring     | grün         |
| Produktart   | Spiralbohrer |

### Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | bedingt geeignet | 75 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 65 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 60 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 50 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 35 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 16 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 17 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 13 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 8 m/min        | S        |
| GG(G)                          | geeignet         | 40 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet         | 50 m/min       | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |