

**Garant****Spiralbohrer lang HSS-E VA, unbeschichtet, Ø DC h8: 8,8mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 116070 8,8    |
| GTIN          | 4045197027870 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Profilgeschliffen. Kerndicke und Kernanstieg normal. Oberfläche blank.  
Mit Ausspitzung Form C.

**Vorteil:**

Für Bohrarbeiten mit Bohrbuchsen oder **an vertieft liegenden Stellen.**

**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 $D_c$                               | 8,8 mm    |
| Anzahl Schneiden Z                         | 2         |
| Spannutenlänge $L_c$                       | 115 mm    |
| Vorschub f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø                            | h8        |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 8,8 mm    |
| Gesamtlänge L                              | 175 mm    |
| Norm                                       | DIN 340   |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$        | 101,8 mm  |

|               |                |
|---------------|----------------|
| Spitzenwinkel | 130 Grad       |
| Schaft        | Zylinderschaft |
| Beschichtung  | unbeschichtet  |
| Schneidstoff  | HSS E          |
| Spiralwinkel  | 35-40 Grad     |
| Innenkühlung  | nein           |
| Farbring      | blau           |
| Produktart    | Spiralbohrer   |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 20 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 12 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 8 m/min        | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | geeignet         | 5 m/min        | S        |
| Öl                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |