

**Garant**
**Spiralbohrer überlang HSS-E FS, TiAlN, Ø DC h8 × Gesamtlänge L: 5,5X260mm**

**Bestelldaten**

|               |                |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 116280 5,5X260 |
| GTIN          | 4045197029102  |
| Artikelklasse | 11B            |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit Ausspitzung Form C.

**Vorteil:**

**Besonders geeignet zum Bohren unter erschwerten Bedingungen**, z. B. bei mangelhafter Kühlung der Schneiden, bedingt durch schlechte Spanabfuhr.

**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**

|   |           |
|---|-----------|
| Spannutenlänge $L_c$                        | 180 mm    |
| Nenn-Ø $D_c$                                | 5,5 mm    |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2         |
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/U |
| Toleranz Nenn-Ø                             | h8        |
| Schaft-Ø $D_s$                              | 5,5 mm    |
| Gesamtlänge L                               | 260 mm    |
| Norm  | DIN 1869  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 171,8 mm  |

|               |                |
|---------------|----------------|
| Spitzenwinkel | 135 Grad       |
| Schaft        | Zylinderschaft |
| Beschichtung  | TiAlN          |
| Schneidstoff  | HSS E          |
| Typ           | FS             |
| Spiralwinkel  | 38 Grad        |
| Innenkühlung  | nein           |
| Farbring      | ohne           |
| Produktart    | Spiralbohrer   |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe               | bedingt geeignet | 60 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                  | bedingt geeignet | 38 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 38 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 28 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 22 m/min       | P        |
| Öl                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |