



## Spiralbohrer HSS N, TiN, Ø DC h8: 3,7mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114360 3,7    |
| GTIN          | 4045197016430 |
| Artikelklasse | 12B           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

Normale Kernstärke ohne Kernanstieg.  
Präziser Spitzenanschliff.

#### Profilgeschliffen:

Hohe Rundlauf- und Teilungsgenauigkeit, Bohrer für die Serienfertigung.  
Mit Ausspitzung Form C ab Größe 2,4 mm.

#### Empfehlung:

##### Maximale Bohrtiefe:

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

### Technische Beschreibung

|   |           |
|---|-----------|
| Nenn-Ø $D_c$                                | 3,7 mm    |
| Anzahl Schneiden Z                          | 2         |
| Vorschub f in Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/U |
| Spannutenlänge $L_c$                        | 39 mm     |
| Toleranz Nenn-Ø                             | h8        |
| Schaft-Ø $D_s$                              | 3,7 mm    |
| Gesamtlänge L                               | 70 mm     |
| Norm  | DIN 338   |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$         | 33,5 mm   |
| Spitzenwinkel                               | 118 Grad  |

|              |                |
|--------------|----------------|
| Schaft       | Zylinderschaft |
| Beschichtung | TiN            |
| Schneidstoff | HSS            |
| Typ          | N              |
| Spiralwinkel | 35-40 Grad     |
| Innenkühlung | nein           |
| Farbring     | ohne           |
| Produktart   | Spiralbohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 56 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 50 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 50 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 37 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 31 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 12 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 10 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 15 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 10 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 6 m/min        | S        |
| GG(G)                          | geeignet         | 31 m/min       | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 80 m/min       | N        |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |