



Spiralbohrer HSS N, TiN, Ø DC h8: 5,2mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114360 5,2 |
| GTIN | 4045197016584 |
| 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 | 5,2 mm |
| Vorschub f in Stahl < 500 N/mm ² | 0,09 mm/U |
| Anzahl Schneiden Z | 2 |
| Spannutenlänge L _c | 56 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h8 |
| Schaft-Ø D _s | 5,2 mm |
| Gesamtlänge L | 86 mm |
| Norm | DIN 338 |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L ₂ | 48,2 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 _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 56 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 50 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 37 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 31 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 12 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |