



## Spiralbohrer HSS N, TiN, Ø DC h8: 10,8mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	114360 10,8
GTIN	4045197017109
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

Vorschub f in Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/U
Anzahl Schneiden Z	2
Spannutenlänge L <sub>c</sub>	94 mm
Nenn-Ø D <sub>c</sub>	10,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h8
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10,8 mm
Gesamtlänge L	142 mm
Norm	DIN 338
empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub>	77,8 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		