



## Spiralbohrer HSS-E N, unbeschichtet, Ø DC h8: 3,5mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114405 3,5    |
| GTIN          | 4045197534804 |
| Artikelklasse | 12B           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Profilgeschliffen:** hohe Rundlauf- und Teilungsgenauigkeit, sowie präziser Spitzenanschliff. Bohrer für die Serienfertigung.

Mit Ausspitzung Form C ab Größe 2 mm.

#### Empfehlung:

##### Maximale Bohrtiefe:

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

### Technische Beschreibung

|                                              |                |
|----------------------------------------------|----------------|
| Anzahl Schneiden Z                           | 2              |
| Nenn-Ø D <sub>c</sub>                        | 3,5 mm         |
| Spannutenlänge L <sub>c</sub>                | 39 mm          |
| Vorschub f in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | 0,03 mm/U      |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h8             |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                      | 3,5 mm         |
| Gesamtlänge L                                | 70 mm          |
| Norm                                         | DIN 338        |
| empfohlene maximale Bohrtiefe L <sub>2</sub> | 33,8 mm        |
| Spitzenwinkel                                | 135 Grad       |
| Schaft                                       | Zylinderschaft |
| Beschichtung                                 | unbeschichtet  |

|              |              |
|--------------|--------------|
| Schneidstoff | HSS E        |
| Typ          | N            |
| Innenkühlung | nein         |
| Farbring     | ohne         |
| Produktart   | Spiralbohrer |

### Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$    | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 35 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        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 8 m/min  | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 6 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 8 m/min  | M        |
| Öl                             | geeignet         |          |          |
| nass maximal                   | geeignet         |          |          |