

**Garant**
**Spiralbohrer HSS-E H, unbeschichtet, Ø DC h8: 2mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114470 2      |
| GTIN          | 4045197019332 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

**Verstärkter Kern,** blank, **Spirallänge nach DIN 1897, Gesamtlänge DIN 338.**

Auch für **HARDOX-Werkstoffe.**

Mit Ausspitzung Form C.

**Empfehlung:**
**Maximale Bohrtiefe:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |           |
|--|-----------|
| Spannutenlänge $L_c$                         | 12 mm     |
| Vorschub $f$ in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/U |
| Nenn-Ø $D_c$                                 | 2 mm      |
| Anzahl Schneiden $Z$                         | 2         |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h8        |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 2 mm      |
| Gesamtlänge $L$                              | 49 mm     |
| Norm   | DIN 338   |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 9 mm      |
| Spitzenwinkel                                | 135 Grad  |

|              |                |
|--------------|----------------|
| Schaft       | Zylinderschaft |
| Beschichtung | unbeschichtet  |
| Schneidstoff | HSS E          |
| Typ          | H              |
| Innenkühlung | nein           |
| Farbring     | pink           |
| Produktart   | Spiralbohrer   |

## Anwenderdaten

|                                     | Eignung          | $V_c$    | ISO-Code |
|-------------------------------------|------------------|----------|----------|
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | bedingt geeignet | 10 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet         | 8 m/min  | P        |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 6 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | geeignet         | 12 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | geeignet         | 8 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | geeignet         | 5 m/min  | S        |
| Öl                                  | geeignet         |          |          |
| nass maximal                        | geeignet         |          |          |