

**Garant**
**Spiralbohrer HSS-Co8, TiAlN, Ø DC h8: 12,2mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114550 12,2   |
| GTIN          | 4045197021595 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Für **extrem hohe Wärmebeständigkeit, sehr robust** durch **stabilen Kern**.

Mit Ausspitzung Form C.

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

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

**Technische Beschreibung**

|  |                |
|--|----------------|
| Spannutenlänge $L_c$                       | 101 mm         |
| Anzahl Schneiden Z                         | 2              |
| Nenn-Ø $D_c$                               | 12,2 mm        |
| Vorschub f in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,13 mm/U      |
| Toleranz Nenn-Ø                            | h8             |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 12,2 mm        |
| Gesamtlänge L                              | 151 mm         |
| Norm                                       | DIN 338        |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$        | 82,7 mm        |
| Spitzenwinkel                              | 135 Grad       |
| Schaft                                     | Zylinderschaft |
| Beschichtung                               | TiAlN          |

|              |              |
|--------------|--------------|
| Schneidstoff | HSS Co 8     |
| Spiralwinkel | 35 Grad      |
| Innenkühlung | nein         |
| Farbring     | blau         |
| Produktart   | Spiralbohrer |

### Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$    | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------|----------|
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 37 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 31 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 10 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 20 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 15 m/min | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 6 m/min  | S        |
| Öl                             | geeignet         |          |          |
| nass maximal                   | geeignet         |          |          |