

**Garant**
**Spiralbohrer HSS N, unbeschichtet, Ø DC h8 (mm bzw. Zoll): 10,7**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 114150 10,7   |
| GTIN          | 4045197013569 |
| Artikelklasse | 11B           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Profilgeschliffen: Spiralbohrer mit hoher Rundlauf- und Teilungsgenauigkeit sowie präzisiertem Spitzenanschliff.

Ab Ø 2,4 mm vaporisiert.

Mit Ausspitzung Form C ab Größe 4 mm.

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

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

**Hinweis:**

Gr. 16 – 20: Bohrer mit Schaft-Ø 16 mm.

**Technische Beschreibung**

|  |          |
|--|----------|
| Spannutenlänge $L_c$                         | 94 mm    |
| Vorschub $f$ in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/U |
| Nenn-Ø $D_c$                                 | 10,7 mm  |
| Anzahl Schneiden $Z$                         | 2        |
| Toleranz Nenn-Ø                              | h8       |
| Schaft-Ø $D_s$                               | 10,7 mm  |
| Gesamtlänge $L$                              | 142 mm   |
| Norm   | DIN 338  |
| empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$          | 78 mm    |
| Spitzenwinkel                                | 118 Grad |

|              |                |
|--------------|----------------|
| Schaft       | Zylinderschaft |
| Beschichtung | unbeschichtet  |
| Schneidstoff | HSS            |
| Typ          | N              |
| Innenkühlung | nein           |
| Farbring     | ohne           |
| Produktart   | Spiralbohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | bedingt geeignet | 80 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 45 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 50 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 30 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 10 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 8 m/min        | P        |
| GG(G)                          | geeignet         | 25 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet         | 80 m/min       | N        |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |