

**Garant**
**Spiralbohrer HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 5,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	114620 5,8
GTIN	4045197023742
Artikelklasse	11B

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich DIN 338.

Schaft nach DIN 1835A.

**Hochleistungs-HPC-Spiralbohrer** für höherlegierte und höherfeste Werkstoffe. Besonders stabil durch **verstärkten Kern und ein parabolisches Spannutenprofil**. Ausspitzung mit Spanwinkelkorrektur. Präziser Rundlauf für exakte Bohrungen.

Mit Ausspitzung Form S.

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

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

**Technische Beschreibung**

Spannutenlänge $L_c$	57 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Nenn-Ø $D_c$	5,8 mm
Vorschub f in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/U
Toleranz Nenn-Ø	h8
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	101 mm
Norm	DIN 338
empfohlene maximale Bohrtiefe $L_2$	48,3 mm
Spitzenwinkel	130 Grad

Schaft	DIN 1835 A mit h6
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS E PM
Spiralwinkel	38 Grad
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Spiralbohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	80 m/min	N
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	70 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	60 m/min	N
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	50 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	12 m/min	S
GG(G)	geeignet	50 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	60 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		