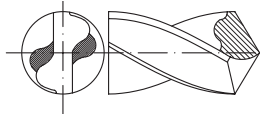


185.43  
DIN 1897



Optimus series  
HSSCo 5 %

Typ SLZ  
3 x D

TiAlN

## Extrakurter Stossbohrer. Hochleistung

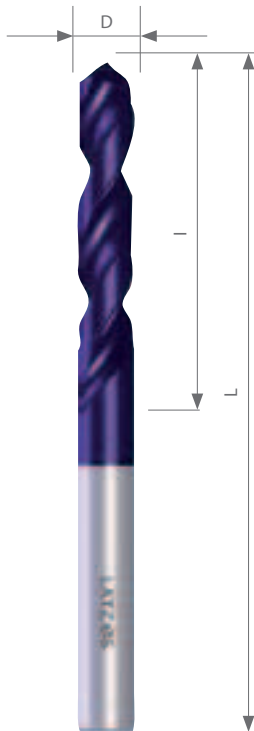
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

### Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Grösser als Standardwinkel
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegelmantelschliff und Kern type U
Kerndicke	Grösser als normal
Kernangstieg	Kein Kernanstieg
Nutenform	Sehr weite Spannuten mit besonders gerundeter Rückenkante
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Beschichtet
Beschichtung	TiAlN

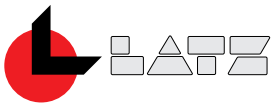
### Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Werkzeug mit verstärktem Kern und weiten Nuten mit SLZ-Profil, selbstzentrierend mit TiAlN-Beschichtung für Bohrungen ohne Entspannen bis 3 x D wo Spantransport und Kühlung der Schneiden zu schwierigen Bearbeitungskonditionen führen. Unser leistungsfähigstes Werkzeug für Serienproduktion in den genannten Anwendungen. Für günstigere Lösungen bieten wir die Familien der Serien 100.40 und 100.30 an. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert 900-1200 N/mm<sup>2</sup> (einige) Chrom-Nickel-Stähle-ferritische und martensitische Inox-Stähle-säurefeste Stähle-Federstähle-Hartguss: Grau Temper- und Kugelpgraphitguss.



D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
2	38	12	A185430200000	8,22
2,1	38	12	A185430210000	8,89
2,2	40	13	A185430220000	8,89
2,3	40	13	A185430230000	8,89
2,4	43	14	A185430240000	9,26
2,5	43	14	A185430250000	8,22
2,6	43	14	A185430260000	8,89
2,7	46	16	A185430270000	9,26
2,8	46	16	A185430280000	9,26
2,9	46	16	A185430290000	9,26
3	46	16	A185430300000	8,89
3,1	49	18	A185430310000	9,63
3,2	49	18	A185430320000	9,63
3,3	49	18	A185430330000	9,63
3,4	52	20	A185430340000	9,68
3,5	52	20	A185430350000	10,06
3,6	52	20	A185430360000	10,98
3,7	52	20	A185430370000	10,98
3,8	55	22	A185430380000	10,98
3,9	55	22	A185430390000	10,98
4	55	22	A185430400000	10,44
4,1	55	22	A185430410000	11,49
4,2	55	22	A185430420000	11,49
4,3	58	24	A185430430000	14,33
4,4	58	24	A185430440000	14,33
4,5	58	24	A185430450000	13,03
4,6	58	24	A185430460000	14,33
4,7	58	24	A185430470000	14,33
4,8	62	26	A185430480000	14,33
4,9	62	26	A185430490000	14,33
5	62	26	A185430500000	13,20
5,1	62	26	A185430510000	14,50
5,2	62	26	A185430520000	14,50
5,3	62	26	A185430530000	14,68
5,4	66	28	A185430540000	18,28
5,5	66	28	A185430550000	16,74
5,6	66	28	A185430560000	18,28
5,7	66	28	A185430570000	18,64
5,8	66	28	A185430580000	18,64
5,9	66	28	A185430590000	18,28
6	66	28	A185430600000	17,28
6,1	70	31	A185430610000	18,77
6,2	70	31	A185430620000	19,15
6,3	70	31	A185430630000	18,77

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
6,4	70	31	A185430640000	20,50
6,5	70	31	A185430650000	20,07
6,6	70	31	A185430660000	20,50
6,7	70	31	A185430670000	20,50
6,8	74	34	A185430680000	21,17
6,9	74	34	A185430690000	21,17
7	74	34	A185430700000	20,50
7,1	74	34	A185430710000	31,11
7,2	74	34	A185430720000	31,11
7,3	74	34	A185430730000	31,11
7,4	74	34	A185430740000	31,11
7,5	74	34	A185430750000	21,17
7,6	79	37	A185430760000	35,19
7,7	79	37	A185430770000	35,19
7,8	79	37	A185430780000	33,83
7,9	79	37	A185430790000	33,83
8	79	37	A185430800000	25,86
8,1	79	37	A185430810000	36,97
8,2	79	37	A185430820000	36,97
8,3	79	37	A185430830000	36,97
8,4	79	37	A185430840000	36,97
8,5	79	37	A185430850000	26,18
8,6	84	40	A185430860000	43,52
8,7	84	40	A185430870000	43,52
8,8	84	40	A185430880000	43,52
8,9	84	40	A185430890000	43,52
9	84	40	A185430900000	30,50
9,1	84	40	A185430910000	49,44
9,2	84	40	A185430920000	49,44
9,3	84	40	A185430930000	51,50
9,4	84	40	A185430940000	51,50
9,5	84	40	A185430950000	31,24
9,6	89	43	A185430960000	54,14
9,7	89	43	A185430970000	54,14
9,8	89	43	A185430980000	54,14
9,9	89	43	A185430990000	54,14
10	89	43	A185431000000	32,54
10,2	89	43	A185431020000	68,29
10,3	89	43	A185431030000	54,14
10,5	89	43	A185431050000	54,14
10,8	95	47	A185431080000	92,44
11	95	47	A185431100000	61,37
11,2	95	47	A185431120000	98,38
11,3	95	47	A185431130000	98,38



185.43  
DIN 1897

Optimus series  
HSSCo 5%

Typ SLZ  
3 x D

TiAlN

Extraktzter Stossbohrer. Hochleistung  
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
11,5	95	47	A185431150000	61,37
12	102	51	A185431200000	61,18
12,2	102	51	A185431220000	64,51
12,5	102	51	A185431250000	64,51
12,8	102	51	A185431280000	91,12
13	102	51	A185431300000	91,12
13,3	107	54	A185431330000	97,31
13,5	107	54	A185431350000	97,31
13,8	107	54	A185431380000	94,72
14	107	54	A185431400000	94,71
14,5	111	56	A185431450000	101,94
14,8	111	56	A185431480000	101,94
15	111	56	A185431500000	101,94
15,3	111	56	A185431530000	123,47
15,5	115	58	A185431550000	123,47
15,8	115	58	A185431580000	110,14
16	115	58	A185431600000	110,14
16,5	115	58	A185431650000	120,35
17	119	60	A185431700000	121,72
17,5	123	60	A185431750000	121,72
18	123	62	A185431800000	114,40
18,5	127	64	A185431850000	120,35
19	127	64	A185431900000	122,18
19,5	131	66	A185431950000	122,18
20	131	66	A185432000000	122,18

### Bearbeitungsbedingungen und empfohlener Werkstoff

Werkstoff Nummer	Schnittgeschwindigkeiten m/min		Kühlmittel	Vorschubreihe nach Durchmesser												
	Von	Auf		2	2,5	3	4	5	6	8	10	12,5	16	20	25	
1	50	55	(A)	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,400	0,500	0,560	0,630	
2	45	55	(A)	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,400	0,500	0,560	0,630	
3	33	40	(A)	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,310	0,400	0,450	0,500	
4	31,5	40	(A)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	
5	17	22,5	(A) (B)	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	
6	25	25	(A)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	
7	19	22,5	(A)	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	
8	14,5	18	(B) (A)	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	
10	6,5	8,5	(B) (A)	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	
13.1	50	62,5	(C) (A)	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,400	0,500	0,560	0,630	
13.2	45	50	(C) (A)	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,400	0,500	0,560	0,630	
16	70	70	(A)	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,310	0,400	0,450	0,500	
17	55	55	(A)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	
18	70	70	(A)	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,310	0,400	0,450	0,500	
19	52,5	52,5	(A)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	
20	45	45	(A) (B)	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	
24.1	75	100	(A)	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,400	0,500	0,560	0,630	
24.2	55	80	(A)	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,400	0,500	0,560	0,630	

Kühlmittel: (A) Emulsion / (B) Schneidöl / (C) Trocken / (D) Pressluft / (E) Wasser

r.p.m. =  $V_c \times 1000 / (\pi \times D)$