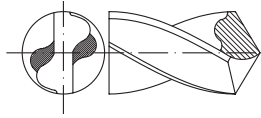


185.44  
DIN 1897



Optimus series  
HSSCo 5 %

Typ SLZ  
3 x D

TiN

## Extrakurter Stossbohrer. Hochleistung

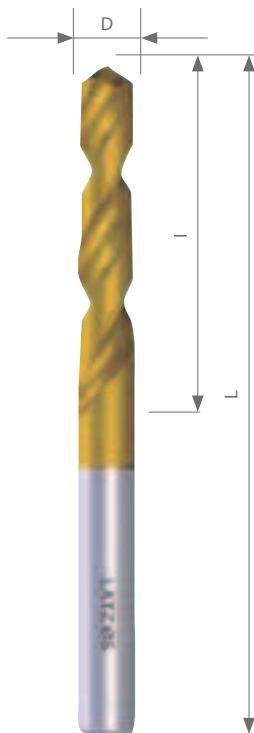
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

### 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	TiN

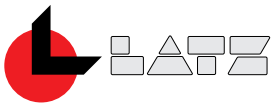
### Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Werkzeug mit verstärktem Kern und weiten Nuten mit SLZ-Profil, selbstzentrierend mit TiN-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	A185440200000	6,04
2,1	38	12	A185440210000	6,73
2,2	40	13	A185440220000	6,73
2,3	40	13	A185440230000	6,73
2,4	43	14	A185440240000	6,92
2,5	43	14	A185440250000	6,04
2,6	43	14	A185440260000	6,73
2,7	46	16	A185440270000	6,92
2,8	46	16	A185440280000	6,92
2,9	46	16	A185440290000	6,92
3	46	16	A185440300000	6,67
3,1	49	18	A185440310000	7,47
3,2	49	18	A185440320000	7,47
3,3	49	18	A185440330000	7,47
3,4	52	20	A185440340000	7,17
3,5	52	20	A185440350000	7,53
3,6	52	20	A185440360000	8,46
3,7	52	20	A185440370000	8,46
3,8	55	22	A185440380000	8,46
3,9	55	22	A185440390000	8,46
4	55	22	A185440400000	7,84
4,1	55	22	A185440410000	8,83
4,2	55	22	A185440420000	8,83
4,3	58	24	A185440430000	10,81
4,4	58	24	A185440440000	10,81
4,5	58	24	A185440450000	9,63
4,6	58	24	A185440460000	10,81
4,7	58	24	A185440470000	10,81
4,8	62	26	A185440480000	10,81
4,9	62	26	A185440490000	10,81
5	62	26	A185440500000	9,94
5,1	62	26	A185440510000	10,81
5,2	62	26	A185440520000	10,81
5,3	62	26	A185440530000	11,12
5,4	66	28	A185440540000	13,58
5,5	66	28	A185440550000	12,71
5,6	66	28	A185440560000	13,58
5,7	66	28	A185440570000	13,88
5,8	66	28	A185440580000	13,88
5,9	66	28	A185440590000	13,58
6	66	28	A185440600000	13,09
6,1	70	31	A185440610000	14,13
6,2	70	31	A185440620000	14,38
6,3	70	31	A185440630000	14,13

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
6,4	70	31	A185440640000	15,50
6,5	70	31	A185440650000	15,18
6,6	70	31	A185440660000	15,50
6,7	70	31	A185440670000	15,50
6,8	74	34	A185440680000	15,98
6,9	74	34	A185440690000	15,98
7	74	34	A185440700000	15,50
7,1	74	34	A185440710000	23,59
7,2	74	34	A185440720000	23,59
7,3	74	34	A185440730000	23,59
7,4	74	34	A185440740000	23,59
7,5	74	34	A185440750000	15,98
7,6	79	37	A185440760000	26,61
7,7	79	37	A185440770000	26,61
7,8	79	37	A185440780000	25,49
7,9	79	37	A185440790000	25,49
8	79	37	A185440800000	19,51
8,1	79	37	A185440810000	27,91
8,2	79	37	A185440820000	27,91
8,3	79	37	A185440830000	27,91
8,4	79	37	A185440840000	27,91
8,5	79	37	A185440850000	19,81
8,6	84	40	A185440860000	32,91
8,7	84	40	A185440870000	32,91
8,8	84	40	A185440880000	32,91
8,9	84	40	A185440890000	32,91
9	84	40	A185440900000	23,09
9,1	84	40	A185440910000	37,42
9,2	84	40	A185440920000	37,42
9,3	84	40	A185440930000	38,90
9,4	84	40	A185440940000	38,90
9,5	84	40	A185440950000	25,25
9,6	89	43	A185440960000	40,87
9,7	89	43	A185440970000	40,87
9,8	89	43	A185440980000	40,87
9,9	89	43	A185440990000	40,87
10	89	43	A185441000000	24,64
10,2	89	43	A185441020000	51,55
10,3	89	43	A185441030000	40,87
10,5	89	43	A185441050000	40,87
10,8	95	47	A185441080000	46,30
11	95	47	A185441100000	46,30
11,2	95	47	A185441120000	46,30
11,3	95	47	A185441130000	46,30



185.44  
DIN 1897

Optimus series  
HSSCo 5%

Typ SLZ  
3 x D

TiN

Extrakurter Stossbohrer. Hochleistung  
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
11,5	95	47	A185441150000	46,30
12	102	51	A185441200000	46,30
12,2	102	51	A185441220000	51,96
12,5	102	51	A185441250000	48,84
12,8	102	51	A185441280000	68,97
13	102	51	A185441300000	68,97
13,3	107	54	A185441330000	73,72
13,5	107	54	A185441350000	73,72
13,8	107	54	A185441380000	71,55
14	107	54	A185441400000	71,55
14,5	111	56	A185441450000	77,18
14,8	111	56	A185441480000	77,18
15	111	56	A185441500000	77,18
15,3	111	56	A185441530000	93,29
15,5	115	58	A185441550000	93,29
15,8	115	58	A185441580000	83,29
16	115	58	A185441600000	83,29
16,5	115	58	A185441650000	98,38
17	119	60	A185441700000	99,76
17,5	123	60	A185441750000	99,76
18	123	62	A185441800000	93,81
18,5	127	64	A185441850000	98,84
19	127	64	A185441900000	100,21
19,5	131	66	A185441950000	103,42
20	131	66	A185442000000	100,21

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	45	50	(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	
2	40	50	(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	
3	40	45	(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	
4	25	34	(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	
5	13,5	20	(A) (B)	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	
6	20	20	(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	
7	14	19	(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	11	16	(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	5,5	7	(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	40	50	(C) (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	
13.2	31,5	40	(C) (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	
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	56	56	(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	45	45	(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	33	40	(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	
21	70	70	(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	
24.1	80	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	75	(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	
25	45	45	(E)	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. = Vc x 1000 / (π x D)