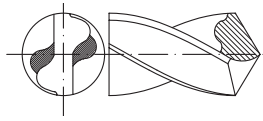


183.43
DIN 338



Optimus series
HSSCo 5 %

Typ SLZ
5 x D

TiAlN

Kurzer Spiralbohrer. 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

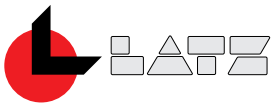
Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Werkzeug mit verstärktem Kern und weiten Nuten mit SLZ-Profil, selbstzentrierend mit TiAlN-Beschichtung für Bohrungen ohne Entspannen bis 5 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 180.40 und 105.30 an. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert 900-1200 N/mm² (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	49	24	A183430200000	10,56
2,1	49	24	A183430210000	11,20
2,2	53	27	A183430220000	11,20
2,3	53	27	A183430230000	11,20
2,4	57	30	A183430240000	11,61
2,5	57	30	A183430250000	10,50
2,6	57	30	A183430260000	10,74
2,7	61	33	A183430270000	11,61
2,8	61	33	A183430280000	11,61
2,9	61	33	A183430290000	11,61
3	61	33	A183430300000	10,84
3,1	65	36	A183430310000	12,15
3,2	65	36	A183430320000	12,15
3,3	65	36	A183430330000	12,15
3,4	70	39	A183430340000	13,05
3,5	70	39	A183430350000	13,07
3,6	70	39	A183430360000	13,69
3,7	70	39	A183430370000	13,69
3,8	75	43	A183430380000	13,69
3,9	75	43	A183430390000	13,69
4	75	43	A183430400000	13,57
4,1	75	43	A183430410000	15,78
4,2	75	43	A183430420000	15,78
4,3	80	47	A183430430000	16,95
4,4	80	47	A183430440000	16,95
4,5	80	47	A183430450000	14,98
4,6	80	47	A183430460000	16,95
4,7	80	47	A183430470000	16,95
4,8	86	52	A183430480000	16,95
4,9	86	52	A183430490000	16,95
5	86	52	A183430500000	15,56
5,1	86	52	A183430510000	18,10
5,2	86	52	A183430520000	18,10
5,3	86	52	A183430530000	17,57
5,4	93	57	A183430540000	23,47
5,5	93	57	A183430550000	20,26
5,6	93	57	A183430560000	23,47
5,7	93	57	A183430570000	23,87
5,8	93	57	A183430580000	23,87
5,9	93	57	A183430590000	23,30
6	93	57	A183430600000	21,92
6,1	101	63	A183430610000	24,94

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
6,2	101	63	A183430620000	25,63
6,3	101	63	A183430630000	24,94
6,4	101	63	A183430640000	27,11
6,5	101	63	A183430650000	23,05
6,6	101	63	A183430660000	27,11
6,7	101	63	A183430670000	27,11
6,8	109	69	A183430680000	28,22
6,9	109	69	A183430690000	28,22
7	109	69	A183430700000	27,11
7,1	109	69	A183430710000	34,27
7,2	109	69	A183430720000	34,27
7,3	109	69	A183430730000	34,27
7,4	109	69	A183430740000	34,27
7,5	109	69	A183430750000	29,34
7,6	117	75	A183430760000	38,94
7,7	117	75	A183430770000	38,94
7,8	117	75	A183430780000	37,60
7,9	117	75	A183430790000	37,60
8	117	75	A183430800000	36,07
8,1	117	75	A183430810000	41,89
8,2	117	75	A183430820000	41,89
8,3	117	75	A183430830000	41,89
8,4	117	75	A183430840000	41,89
8,5	117	75	A183430850000	36,66
8,6	125	81	A183430860000	51,96
8,7	125	81	A183430870000	51,96
8,8	125	81	A183430880000	51,96
8,9	125	81	A183430890000	51,96
9	125	81	A183430900000	45,44
9,1	125	81	A183430910000	59,60
9,2	125	81	A183430920000	59,60
9,3	125	81	A183430930000	59,73
9,4	125	81	A183430940000	59,73
9,5	125	81	A183430950000	41,40
9,6	133	87	A183430960000	64,28
9,7	133	87	A183430970000	64,28
9,8	133	87	A183430980000	64,28
9,9	133	87	A183430990000	64,28
10	133	87	A183431000000	51,18
10,2	133	87	A183431020000	78,25
10,3	133	87	A183431030000	65,21
10,5	133	87	A183431050000	65,21



183.43
DIN 338

Optimus series
HSSCo 5%

Typ SLZ
5 x D

TiAlN

Kurzer Spiralbohrer. Hochleistung
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
10,8	142	94	A183431080000	73,70
11	142	94	A183431100000	74,00
11,2	142	94	A183431120000	79,53
11,3	142	94	A183431130000	80,13
11,5	142	94	A183431150000	79,86
12	151	101	A183431200000	97,36
12,2	151	101	A183431220000	97,04
12,5	151	101	A183431250000	103,24
12,8	151	101	A183431280000	136,95
13	151	101	A183431300000	136,95
13,3	160	108	A183431330000	146,08
13,5	160	108	A183431350000	146,08
13,8	160	108	A183431380000	146,49
14	160	108	A183431400000	142,27
14,5	169	114	A183431450000	153,08
14,8	169	114	A183431480000	153,08
15	169	114	A183431500000	153,08
15,3	178	120	A183431530000	185,67
15,5	178	120	A183431550000	185,67
15,8	178	120	A183431580000	192,99
16	178	120	A183431600000	192,99
16,5	184	125	A183431650000	194,32
17	184	125	A183431700000	194,92
17,5	191	130	A183431750000	199,86
18	191	130	A183431800000	201,4
18,5	198	135	A183431850000	202,73
19	198	135	A183431900000	205,74
19,5	205	140	A183431950000	205,74
20	205	140	A183432000000	215,06

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	
3	45	50	(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	40	50	(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	
5	30	35	(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	
6	28	35	(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	15	20	(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	
8	23	23	(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	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	
6	13	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	
7	6	7,5	(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	
8	45	55	(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	
7	40	45	(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	
5	63	63	(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	
6	50	50	(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	63	63	(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	
8	47	47	(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	
10	40	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	
13.1	70	90	(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	50	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	

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

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