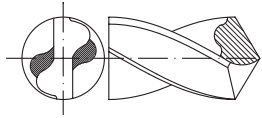


124.40

DIN 1869/1



Optimus series | Typ SLZ

HSSCo 5 % | 15 x D

Überlanger Bohrer. Serie 1.

Hochleistung

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

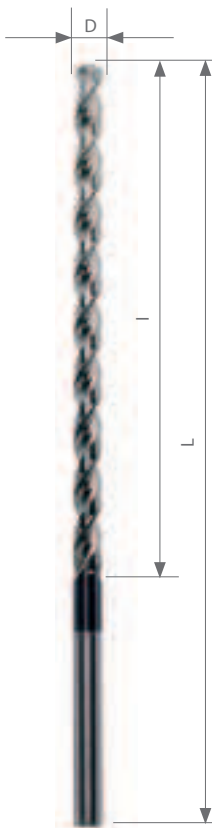
Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Grosser als Standardwinkel
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegelmantelschliff und Kern type U
Kerndicke	Bedeutend grösser als normal
Kernangstieg	Kein Kernastieg
Nutenform	Sehr weite Spannuten mit besonderer gerundeter Rückenante
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Fasen mit Oberflächenbehandlung, geschliffene Spannuten

Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Werkzeug mit verstärktem Kern und weiten Nuten mit SLZ-Profil, selbstzentrierend mit nitrierten Fasen und polierten Nuten für sehr tiefe Bohrungen bis 15xD ohne Entspannen 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 121.30 und 124.30 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	125	85	A124400200000	15,71
2,5	140	95	A124400250000	15,64
3	150	100	A124400300000	17,78
3,5	165	115	A124400350000	18,02
4	175	120	A124400400000	18,02
4,5	185	125	A124400450000	21,07
5	195	135	A124400500000	28,33
5,5	205	140	A124400550000	22,60
6	205	140	A124400600000	22,57
6,5	215	150	A124400650000	27,97
7	225	155	A124400700000	34,70
7,5	225	155	A124400750000	38,31
8	240	165	A124400800000	39,07
8,5	240	165	A124400850000	53,02
9	250	174	A124400900000	56,57
9,5	250	175	A124400950000	65,50
10	265	185	A124401000000	59,38
10,5	265	185	A124401050000	100,36
11	280	195	A124401100000	75,24
12	295	205	A124401200000	85,02



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	
1	22	28	(A)	0,040	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	0,160	0,200	0,248	0,280	
2	21	28	(A)	0,040	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	0,160	0,200	0,248	0,280	
3	17,5	21	(A)	0,040	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	0,160	0,200	0,248	0,280	
4	10,5	14	(A)	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,160	0,200	0,224	
5	7	9	(B)	0,024	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	
6	10	10	(B)	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,080	0,104	0,128	0,160	0,176	
7	5	9	(B)	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,080	0,104	0,128	0,160	0,176	
8	4,5	7	(B)	0,024	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	
10	3	4,5	(B)	0,024	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	
13.1	21	25	(A)	0,040	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	0,160	0,200	0,248	0,280	
13.2	15	22,5	(A)	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200	0,248	0,320	0,360	
17	17,5	28	(A)	0,040	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,144	0,160	0,200	0,248	0,280	

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

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