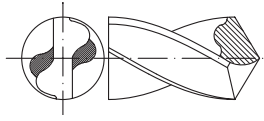


125.40

DIN 1869/2



Optimus series | Typ SLZ

HSSCo 5 % | 20 x D

Überlanger Bohrer. Serie 2.

Hochleistung

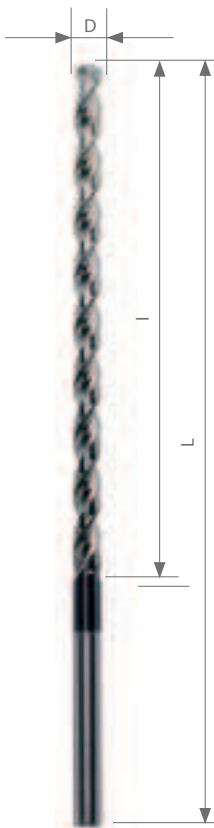
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

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 Rückenkante |
| 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 20xD 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 122.30 und 125.30 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. | | € |
| 3 | 190 | 130 | A125400300000 | 19,77 |
| 3,5 | 210 | 145 | A125400350000 | 20,50 |
| 4 | 220 | 150 | A125400400000 | 20,50 |
| 4,5 | 235 | 160 | A125400450000 | 24,18 |
| 5 | 245 | 170 | A125400500000 | 30,12 |
| 5,5 | 260 | 180 | A125400550000 | 28,21 |
| 6 | 260 | 180 | A125400600000 | 28,19 |
| 6,5 | 275 | 190 | A125400650000 | 32,68 |
| 7 | 290 | 200 | A125400700000 | 38,30 |
| 7,5 | 290 | 200 | A125400750000 | 44,07 |
| 8 | 305 | 210 | A125400800000 | 43,83 |
| 8,5 | 305 | 210 | A125400850000 | 63,16 |
| 9 | 320 | 220 | A125400900000 | 63,61 |
| 9,5 | 320 | 220 | A125400950000 | 74,96 |
| 10 | 340 | 235 | A125401000000 | 68,48 |
| 10,5 | 340 | 235 | A125401050000 | 104,44 |
| 11 | 365 | 250 | A125401100000 | 86,10 |
| 12 | 375 | 260 | A125401200000 | 97,21 |

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 |
| 1 | 22 | 28 | (A) | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 | 0,14 | 0,18 | 0,22 | 0,25 |
| 2 | 21 | 28 | (A) | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 | 0,14 | 0,18 | 0,22 | 0,25 |
| 3 | 17,5 | 21 | (A) | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 | 0,14 | 0,18 | 0,22 | 0,25 |
| 4 | 10,5 | 14 | (A) | 0,03 | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,10 | 0,11 | 0,14 | 0,18 | 0,20 |
| 5 | 7 | 9 | (B) | 0,02 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 |
| 6 | 10 | 10 | (B) | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,14 | 0,15 |
| 7 | 5 | 9 | (B) | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,14 | 0,15 |
| 8 | 4,5 | 7 | (B) | 0,02 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 |
| 10 | 3 | 4,5 | (B) | 0,02 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 |
| 13.1 | 21 | 25 | (A) | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 | 0,14 | 0,18 | 0,22 | 0,25 |
| 13.2 | 15 | 22,5 | (A) | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,14 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,28 | 0,32 |
| 17 | 17,5 | 28 | (A) | 0,04 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 | 0,14 | 0,18 | 0,22 | 0,25 |

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

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