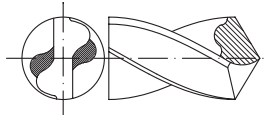


# 126.40

DIN 1869/3



## Optimus series | Typ SLZ

### HSSCo 5 % | 30 x D

# Überlanger Bohrer. Serie 3.

## Hochleistung

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

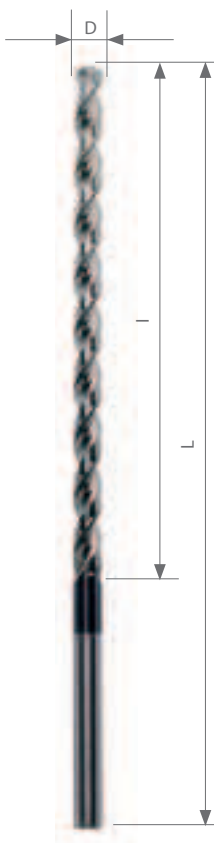
#### Konstruktionsmerkmale und technische

<b>Spiralwinkel</b>	Grosser als Standardwinkel
<b>Spitzenwinkel</b>	130°
<b>Spitzenanschliff</b>	Kegelmantelschliff und Kern type U
<b>Kerndicke</b>	Bedeutend grösser als normal
<b>Kernangstieg</b>	Kein Kernastieg
<b>Nutenform</b>	Sehr weite Spannuten mit besonderer gerundeter Rückenkante
<b>Toleranz D</b>	h8
<b>Andere Merkmale</b>	DIN 1414
<b>Oberflächenvergütung</b>	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 30xD 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 123.30 und 126.30 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.		€
3,5	265	180	A126400350000	24,50
4	280	190	A126400400000	24,50
4,5	295	200	A126400450000	29,79
5	315	210	A126400500000	32,50
5,5	330	225	A126400550000	32,01
6	330	225	A126400600000	32,05
6,5	350	235	A126400650000	37,74
7	370	250	A126400700000	47,96
7,5	370	250	A126400750000	53,91
8	390	265	A126400800000	55,22
8,5	390	265	A126400850000	71,21
9	410	280	A126400900000	75,75
9,5	410	280	A126400950000	88,52
10	430	295	A126401000000	84,00
10,5	430	295	A126401050000	107,79
11	455	310	A126401100000	94,17
12	480	330	A126401200000	108,79



#### 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)	0,030	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108	0,120	0,150	0,186	0,210
2	21	28	(A)	0,030	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108	0,120	0,150	0,186	0,210
3	17,5	21	(A)	0,030	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108	0,120	0,150	0,186	0,210
4	10,5	14	(A)	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,120	0,150	0,168
5	7	9	(B)	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108
6	10	10	(B)	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,060	0,078	0,096	0,120	0,132
7	5	9	(B)	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,060	0,078	0,096	0,120	0,132
8	4,5	7	(B)	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108
10	3	4,5	(B)	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108
13.1	21	25	(A)	0,030	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108	0,120	0,150	0,186	0,210
13.2	15	22,5	(A)	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,120	0,132	0,150	0,186	0,240	0,270
17	17,5	28	(A)	0,030	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108	0,120	0,150	0,186	0,210

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

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