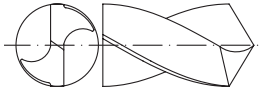


100.30
DIN 1897



Classic series | Typ N
HSS | 3 x D

Extrakurzer Stossbohrer

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	118°
Spitzenanschliff	Kegelmantelschliff
Kerndicke	Normal
Kernangstieg	Normal
Nutenform	Normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Nitriert (D<2,5 mm Blanke Ausführung)



Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Das Werkzeug bietet ein Maximum an Steifigkeit bei Arbeiten mit Handbohrmaschinen, dünnwandigen Werkstücken und auf Dreh- und Revolver-Drehautomaten. NICHT FÜR TIEFE BOHRUNGEN! Hervorragend geeignet für eine Vielzahl an Anwendungen. In diesen Abmessungen unser günstigstes Werkzeug. Für eine hohe Produktivität empfehlen wir unsere Linie Optimus 185.43 und 185.44. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 900 N/mm² - Grauguss- Temperguss- Spritzguss- Alpaka- Graphit- Rote Lagerbronze- aluminium- blei- mangan- oder siliziumlegiertes. Bronze-zäh (≥60% Cu)gelbes, weiches, kontinuierlich spanendes Messing- Elektrolytkupfer- Zinkspritzguss- kurz-spanende (siliziumlegierte), dünnwandige Leichtmetalle.

D	L	l	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
1	26	6	A100300100000	1,89
1,5	32	9	A100300150000	1,69
2	38	12	A100300200000	1,66
2,1	38	12	A100300210000	1,94
2,2	40	13	A100300220000	1,94
2,25	40	13	A100300225000	1,66
2,3	40	13	A100300230000	1,94
2,4	43	14	A100300240000	1,94
2,5	43	14	A100300250000	1,48
2,6	43	14	A100300260000	1,79
2,7	46	16	A100300270000	1,79
2,75	46	16	A100300275000	1,56
2,8	46	16	A100300280000	1,81
2,9	46	16	A100300290000	1,82
3	46	16	A100300300000	1,56
3,1	49	18	A100300310000	1,78
3,2	49	18	A100300320000	1,78
3,25	49	18	A100300325000	1,69
3,3	49	18	A100300330000	1,78
3,4	52	20	A100300340000	1,94
3,5	52	20	A100300350000	1,69
3,6	52	20	A100300360000	2,13
3,7	52	20	A100300370000	2,13
3,75	52	20	A100300375000	1,85
3,8	55	22	A100300380000	2,13
3,9	55	22	A100300390000	2,13
4	55	22	A100300400000	1,85
4,1	55	22	A100300410000	2,32
4,2	55	22	A100300420000	2,32
4,25	55	22	A100300425000	2,21
4,3	58	24	A100300430000	2,54
4,4	58	24	A100300440000	2,55
4,5	58	24	A100300450000	2,21
4,6	58	24	A100300460000	2,89
4,7	58	24	A100300470000	2,87
4,75	58	24	A100300475000	2,46
4,8	62	26	A100300480000	2,87
4,9	62	26	A100300490000	2,87
5	62	26	A100300500000	2,46
5,1	62	26	A100300510000	3,16

D	L	l	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
5,2	62	26	A100300520000	3,14
5,25	62	26	A100300525000	2,71
5,3	62	26	A100300530000	3,19
5,4	66	28	A100300540000	3,19
5,5	66	28	A100300550000	2,71
5,6	66	28	A100300560000	3,61
5,7	66	28	A100300570000	3,63
5,75	66	28	A100300575000	3,10
5,8	66	28	A100300580000	3,61
5,9	66	28	A100300590000	3,63
6	66	28	A100300600000	3,10
6,25	70	31	A100300625000	3,71
6,5	70	31	A100300650000	3,71
6,75	74	34	A100300675000	4,30
7	74	34	A100300700000	4,30
7,25	74	34	A100300725000	4,86
7,5	74	34	A100300750000	4,86
7,75	79	37	A100300775000	5,34
8	79	37	A100300800000	5,34
8,25	79	37	A100300825000	6,36
8,5	79	37	A100300850000	6,36
8,75	84	40	A100300875000	6,93
9	84	40	A100300900000	6,93
9,25	84	40	A100300925000	7,77
9,5	84	40	A100300950000	7,77
9,75	89	43	A100300975000	8,69
10	89	43	A100301000000	8,69
10,5	89	43	A100301050000	9,79
11	95	47	A100301100000	10,93
11,5	95	47	A100301150000	12,13
12	102	51	A100301200000	12,78
12,5	102	51	A100301250000	14,39
13	102	51	A100301300000	15,74
13,5	107	54	A100301350000	19,97
14	107	54	A100301400000	21,63
14,5	111	56	A100301450000	24,67
15	111	56	A100301500000	27,78
15,5	115	58	A100301550000	33,47
16	115	58	A100301600000	33,47

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	28	45	(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
2	22,5	35	(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
3	18	28	(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
4	14	22,5	(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
13.1	28	40	(A) (B)	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	22,5	28	(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
26	18	28	(D)	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310

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

r.p.m. = Vc x 1000 / (π x D)