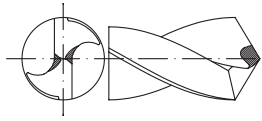


# 100.40

DIN 1897



## Classic series | Typ NF

### HSSCo 5 % | 3 x D

# Extrakurzer Stossbohrer

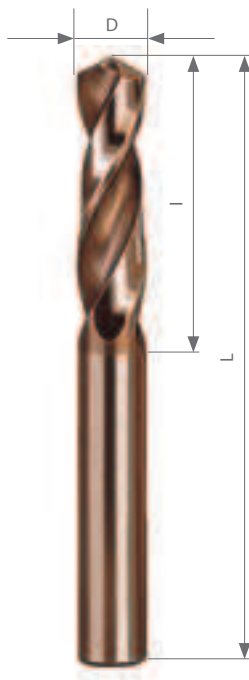
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

#### Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	135°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Größer als normal
Kernangstieg	Normal
Nutenform	Normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Golden-Braun

#### Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Durch die Verwendung von HSSCo bietet dieses Werkzeug eine gute Hitzebeständigkeit. Der über die gesamte Länge des Bohrers verstärkte Kern ermöglicht die Bearbeitung von harten, widerstandsfähigen und schwierigen Materialien. Für eine hohe Produktivität empfehlen wir unsere Linie Optimus 185.43 und 185.44. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert 900-1200 N/mm<sup>2</sup> (einge) Chrom-Nickel-Stähle-ferritische und martensitische Inox-Stähle-säurefeste Stähle-Federstähle-Hartguss: Grau Temper- und Kugelgraphitguss.



D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
1	26	6	A100400100000	3,71
1,5	32	9	A100400150000	3,71
2	38	12	A100400200000	3,03
2,1	38	12	A100400210000	4,04
2,2	40	13	A100400220000	4,02
2,25	40	13	A100400225000	4,16
2,3	40	13	A100400230000	4,04
2,4	43	14	A100400240000	4,04
2,5	43	14	A100400250000	2,73
2,6	43	14	A100400260000	3,24
2,7	46	16	A100400270000	3,22
2,75	46	16	A100400275000	3,30
2,8	46	16	A100400280000	3,24
2,9	46	16	A100400290000	3,24
3	46	16	A100400300000	2,71
3,1	49	18	A100400310000	2,93
3,2	49	18	A100400320000	2,94
3,25	49	18	A100400325000	2,92
3,3	49	18	A100400330000	2,93
3,4	52	20	A100400340000	3,60
3,5	52	20	A100400350000	2,92
3,6	52	20	A100400360000	3,60
3,7	52	20	A100400370000	3,60
3,75	52	20	A100400375000	3,73
3,8	55	22	A100400380000	3,60
3,9	55	22	A100400390000	3,60
4	55	22	A100400400000	3,23
4,1	55	22	A100400410000	3,81
4,2	55	22	A100400420000	3,87
4,25	55	22	A100400425000	3,81
4,3	58	24	A100400430000	4,50
4,4	58	24	A100400440000	4,50
4,5	58	24	A100400450000	3,81
4,6	58	24	A100400460000	4,69
4,7	58	24	A100400470000	4,69
4,75	58	24	A100400475000	4,29
4,8	62	26	A100400480000	4,69
4,9	62	26	A100400490000	4,69
5	62	26	A100400500000	4,30
5,1	62	26	A100400510000	5,29

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
5,2	62	26	A100400520000	5,29
5,25	62	26	A100400525000	4,78
5,3	62	26	A100400530000	5,27
5,4	66	28	A100400540000	5,27
5,5	66	28	A100400550000	4,78
5,6	66	28	A100400560000	5,60
5,7	66	28	A100400570000	5,60
5,75	66	28	A100400575000	5,80
5,8	66	28	A100400580000	5,60
5,9	66	28	A100400590000	5,60
6	66	28	A100400600000	5,44
6,25	70	31	A100400625000	7,17
6,5	70	31	A100400650000	6,49
6,75	74	34	A100400675000	9,08
7	74	34	A100400700000	7,46
7,25	74	34	A100400725000	9,51
7,5	74	34	A100400750000	9,62
7,75	79	37	A100400775000	9,60
8	79	37	A100400800000	9,36
8,25	79	37	A100400825000	12,31
8,5	79	37	A100400850000	11,09
8,75	84	40	A100400875000	13,29
9	84	40	A100400900000	12,10
9,25	84	40	A100400925000	15,07
9,5	84	40	A100400950000	13,61
9,75	89	43	A100400975000	16,96
10	89	43	A100401000000	15,18
10,5	89	43	A100401050000	16,73
11	95	47	A100401100000	18,93
11,5	95	47	A100401150000	21,00
12	102	51	A100401200000	22,16
12,5	102	51	A100401250000	25,16
13	102	51	A100401300000	27,52
13,5	107	54	A100401350000	34,83
14	107	54	A100401400000	37,49
14,5	111	56	A100401450000	52,02
15	111	56	A100401500000	52,79
15,5	115	58	A100401550000	61,07
16	115	58	A100401600000	63,34

#### 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	28	33,75	(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
4	16,5	22,5	(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
5	11,25	18	(A)	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200
6	15,75	15,75	(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	9	14	(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	7	11,25	(A) (B)	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200
10	4,5	6,75	(A) (B)	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200
13.1	33	39	(B) (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
13.2	25	36	(B) (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

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

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