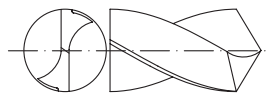


107.30

DIN 338



Classic series | Typ H HSS | 5 x D

Kurzer Spiralbohrer. Langsamschraubend

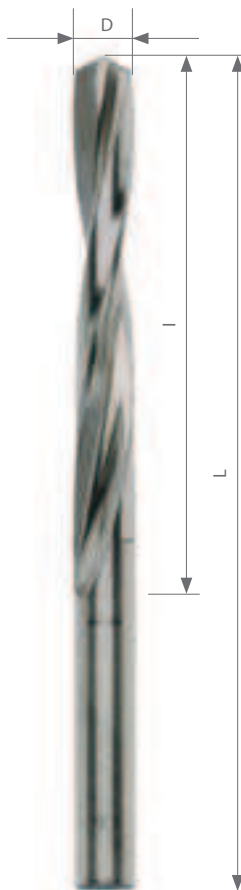
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Langsamschraubend (DIN 1414 Typ H)
Spitzenwinkel	118°
Spitzenanschliff	Kegelmantelschliff
Kerndicke	Normal
Kernangstieg	Normal
Nutenform	Nuten weiter als normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Ohne Oberflächenvergütung: Blanke Ausführung

Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Spiralbohrer mit weiten Nuten zum optimalen Spantransport. Besonders geeignet für kurzspanende, harte und spröde Materialien. Einsatz für: sprödes MESSING ($\geq 60\%$ Cu) (für Schiffbau, diskontinuierlich spanend)- Bronze- Phosphorbronze-Magnesiumlegierungen- Schiefer, Marmor-Glimmer-typisches starres und dünnwandiges Isoliermaterial-Hartgummis (Ebonit, Vulcanit...)- Kunstharze (Bakelit, Galalith oder Erinoid- Kunsthorn) Walz- kunststoffe (Perpex)- Duroplaste (thermostabile Kunststoffe) im allgemeinen- Fiber- Plexiglas, Zelluloid, Elektron, Zamak (dünnwandig)-Faserzement- Hartplatten u.Ä (mit 90° Schichtrichtung).



D	L	l	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
1	34	12	A107300100000	2,44
1,25	38	16	A107300125000	2,75
1,5	40	18	A107300150000	2,42
1,75	46	22	A107300175000	2,81
2	49	24	A107300200000	2,19
2,1	49	24	A107300210000	2,37
2,2	53	27	A107300220000	2,37
2,25	53	27	A107300225000	2,55
2,5	57	30	A107300250000	2,22
2,6	57	30	A107300260000	2,70
2,75	61	33	A107300275000	3,01
3	61	33	A107300300000	2,44
3,1	65	36	A107300310000	3,00
3,2	65	36	A107300320000	3,00
3,25	65	36	A107300325000	3,01
3,5	70	39	A107300350000	2,62
3,75	70	39	A107300375000	3,88
4	75	43	A107300400000	2,84
4,25	75	43	A107300425000	4,24
4,5	80	47	A107300450000	3,49
4,75	80	47	A107300475000	4,77
5	86	52	A107300500000	3,79
5,5	93	57	A107300550000	4,58
6	93	57	A107300600000	4,97
6,5	101	63	A107300650000	5,53
7	109	69	A107300700000	5,83
7,5	109	69	A107300750000	6,88
8	117	75	A107300800000	7,31
8,5	117	75	A107300850000	8,48
9	125	81	A107300900000	8,92
9,5	125	81	A107300950000	10,45
10	133	87	A107301000000	10,90

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
15	50	80	(A)	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,310	0,400	0,450
21	63	80	(A)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350
22	80	100	(C)	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,310	0,400	0,450
25	25	32	(E)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350
26	16	25	(C) (D)	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220
27	16	31,5	(D)	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,310	0,400	0,450
29	2,5	5	(D)	HANBETRIEBEN										

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

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