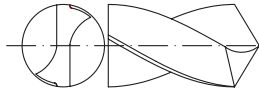


108.30

DIN 338



Classic series | Typ W HSS | 5 x D

Kurzer Spiralbohrer. Schnellschraubend

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Schnellschraubend (DIN 14141 Typ W)
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegelmantelschliff
Kerndicke	Normal
Kernangstieg	Kein Kernastieg
Nutenform	Nuten weiter als normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Ohne Oberflächenvergütung: Blanke Ausführung

Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Spiralbohrer mit weiten und besonders polierten Nuten zum leichten und schnellen Spantransport. Besonders geeignet für weiche, langspanende Materialien. Einsatz für: ALUMINIUM und seine Legierungen- Siliminium oder Alpac-Zink- Reines Rotkupfer- weiche Kunststoffe (Thermoplaste) im allgemeinen - biegsame Kunststoffe (Nylon, Polystyren...)- Plexiglas, Zeluloid, Elektron, Zamak (für tiefe, relativ starke Bohrungen)- Holz-Hartplatten u.Ä (Schichtichtung)-kurzspanende Leichtmetalle (Siliziumlegierungen) für Bohrungen, deren Tiefe den Fünffachen. Bohrerdurchmesser übersteigen.



D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
1	34	12	A108300100000	2,14
1,5	40	18	A108300150000	2,08
2	49	24	A108300200000	2,00
2,5	57	30	A108300250000	2,01
2,6	57	30	A108300260000	2,70
2,7	61	33	A108300270000	2,70
3	61	33	A108300300000	2,07
3,2	65	36	A108300320000	2,54
3,25	65	36	A108300325000	2,54
3,3	65	36	A108300330000	2,54
3,4	70	39	A108300340000	3,00
3,5	70	39	A108300350000	2,38
3,6	70	39	A108300360000	3,21
3,8	75	43	A108300380000	3,47
3,9	75	43	A108300390000	3,47
4	75	43	A108300400000	2,55
4,1	75	43	A108300410000	3,12
4,2	75	43	A108300420000	3,12
4,3	80	47	A108300430000	3,84
4,5	80	47	A108300450000	2,98
5	86	52	A108300500000	3,21
5,1	86	52	A108300510000	3,96
5,2	86	52	A108300520000	5,00
5,25	86	52	A108300525000	4,30
5,3	86	52	A108300530000	5,00

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
5,5	93	57	A108300550000	3,98
6	93	57	A108300600000	4,26
6,1	101	63	A108300610000	6,35
6,5	101	63	A108300650000	4,88
6,8	109	69	A108300680000	5,99
7	109	69	A108300700000	5,27
7,5	109	69	A108300750000	5,85
8	117	75	A108300800000	6,60
8,5	117	75	A108300850000	7,19
9	125	81	A108300900000	8,50
9,5	125	81	A108300950000	9,15
10	133	87	A108301000000	9,93
10,5	133	87	A108301050000	12,84
11	142	94	A108301100000	14,25
11,5	142	94	A108301150000	17,00
12	151	101	A108301200000	18,27
12,5	151	101	A108301250000	20,25
13	151	101	A108301300000	20,59
13,5	160	108	A108301350000	37,25
14	160	108	A108301400000	32,77
14,5	169	114	A108301450000	44,30
15	169	114	A108301500000	37,77
15,5	178	120	A108301550000	55,65
16	178	120	A108301600000	47,51

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
18	25	40	(A)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350
21	50	63	(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
23	63	100	(A)	0,050	0,060	0,080	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,250	0,310	0,350
24	40	63	(A)	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	(D)	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	0,250	0,280

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

r.p.m. = Vc x 1000 / (π x D)