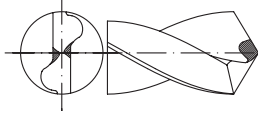


111.30
DIN 338



Classic series | **Typ WV**
HSS | **5 x D**

**Kurzer Spiralbohrer. Modell "Wurm".
Schnellraubend**

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

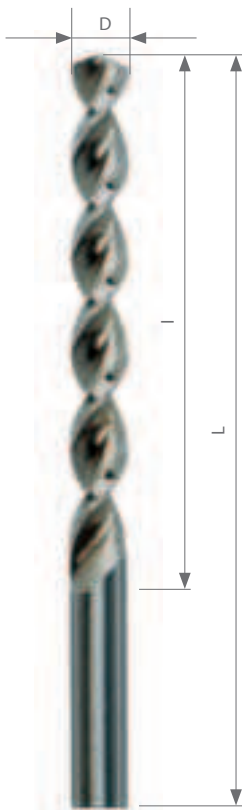
Konstruktionsmerkmale und technische Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Spiralwinkel	Größer als Standardwinkel
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Größer als normal
Kernangstieg	Kein Kernastieg
Nutenform	Sehr weite Spannuten mit besonderer gerundeter Rückenkante
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Ohne Oberflächenvergütung: Blanke Ausführung

Spiralbohrer mit weiten und besonders polierten Nuten zum leichten und schnellen Spantransport in Bohrungen tiefer 3xD ohne Entspannen. Besonders geeignet für weiche, langspanende Materialien bis 500 N/mm². Einsatz für: Flusstahl-Aluminium und seine Legierungen-Aluminiumspritzguss-Siluminium Alpax, Elektron, Zamak-Zink-reiner Rotkupfer-Weiche Kunststoffe (Thermoplaste) im allgemeinen -Nylon-Holz-Hartplatten o.ä.(Schichtrichtung).

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
2	49	24	A111300200000	3,03
2,1	49	24	A111300210000	3,03
2,2	53	27	A111300220000	3,03
2,25	53	27	A111300225000	3,03
2,3	53	27	A111300230000	3,03
2,4	57	30	A111300240000	3,03
2,5	57	30	A111300250000	3,03
2,6	57	30	A111300260000	3,44
2,7	61	33	A111300270000	3,44
2,8	61	33	A111300280000	3,44
2,9	61	33	A111300290000	3,44
3	61	33	A111300300000	3,44
3,1	65	36	A111300310000	3,83
3,2	65	36	A111300320000	3,83
3,3	65	36	A111300330000	3,68
3,4	70	39	A111300340000	3,83
3,5	70	39	A111300350000	3,76
3,6	70	39	A111300360000	4,10
3,7	70	39	A111300370000	4,10
3,8	75	43	A111300380000	4,42
3,9	75	43	A111300390000	4,42

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
4	75	43	A111300400000	4,42
4,1	75	43	A111300410000	4,90
4,2	75	43	A111300420000	4,90
4,3	80	47	A111300430000	4,90
4,4	80	47	A111300440000	4,90
4,5	80	47	A111300450000	4,99
4,6	80	47	A111300460000	5,24
4,7	80	47	A111300470000	5,24
4,8	86	52	A111300480000	5,07
4,9	86	52	A111300490000	5,24
5	86	52	A111300500000	5,24
5,1	86	52	A111300510000	6,37
5,2	86	52	A111300520000	6,37
5,3	86	52	A111300530000	6,37
5,4	93	57	A111300540000	6,63
5,5	93	57	A111300550000	6,37
5,6	93	57	A111300560000	6,87
5,7	93	57	A111300570000	6,87
5,8	93	57	A111300580000	6,87
5,9	93	57	A111300590000	6,87
6	93	57	A111300600000	6,87



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	25	40	(A)	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	0,250	0,280
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