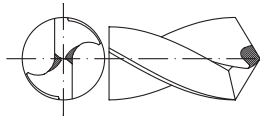


182.40

DIN 340



Classic series | Typ NF

HSSCo 5 % | 10 x D

Langer Spiralbohrer

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

Die hohe Hitzebeständigkeit von HSSCo und die Auslegung des Werkzeugs mit verstärktem Kern über die gesamte Länge sind Eigenschaften, die diesen Spiralbohrer besonders geeignet für Arbeiten in harten, resistenten und schwer zerspanbaren Materialien macht. Das Werkzeug gehört zu unserem wirtschaftlichen, aus HSSCo gefertigten Standardprogramm. Für eine hohe Produktivität empfehlen wir unsere Linie Optimus 184.43 und 184.44. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert 900-1200 N/mm² (einige) Chrom-Nickel-Stähle-ferritische und martensitische Inox-Stähle- säurefeste Stähle-Federstähle-Hartguss: Grau Temper- und Kugelgraphitguss.



D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
2	85	56	A18240020000	9,61
2,1	85	56	A182400210000	10,60
2,25	90	59	A182400225000	10,60
2,3	90	59	A182400230000	10,60
2,4	95	62	A182400240000	10,60
2,6	95	62	A182400260000	10,60
2,7	100	66	A182400270000	10,60
2,8	100	66	A182400280000	11,25
2,9	100	66	A182400290000	11,25
3	100	66	A182400300000	10,03
3,1	106	69	A182400310000	11,00
3,2	106	69	A182400320000	11,42
3,25	106	69	A182400325000	11,42
3,3	106	69	A182400330000	11,42
3,4	112	73	A182400340000	13,05
3,5	112	73	A182400350000	11,42
3,6	112	73	A182400360000	11,55
3,7	112	73	A182400370000	11,55
3,75	112	73	A182400375000	15,39
3,8	119	78	A182400380000	11,55
3,9	119	78	A182400390000	11,55
4	119	78	A182400400000	11,55
4,25	119	78	A182400425000	15,12
4,3	126	82	A182400430000	15,94
4,4	126	82	A182400440000	15,12
4,6	126	82	A182400460000	16,76
4,7	126	82	A182400470000	16,76
4,75	126	82	A182400475000	16,76
4,8	132	87	A182400480000	16,76
4,9	132	87	A182400490000	16,76
5,1	132	87	A182400510000	19,65
5,2	132	87	A182400520000	19,65
5,25	132	87	A182400525000	19,65
5,3	132	87	A182400530000	19,78
5,4	139	91	A182400540000	19,25
5,5	139	91	A182400550000	17,73
5,6	139	91	A182400560000	19,25
5,7	139	91	A182400570000	19,25
5,75	139	91	A182400575000	23,92
5,8	139	91	A182400580000	19,25
5,9	139	91	A182400590000	19,25
6,1	148	97	A182400610000	25,02

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
6,2	148	97	A182400620000	25,02
6,25	148	97	A182400625000	25,02
6,3	148	97	A182400630000	25,02
6,4	148	97	A182400640000	25,02
6,5	148	97	A182400650000	25,02
6,6	148	97	A182400660000	25,02
6,7	148	97	A182400670000	28,86
6,75	156	102	A182400675000	25,02
6,8	156	102	A182400680000	25,02
6,9	156	102	A182400690000	25,02
7	156	102	A182400700000	22,82
7,1	156	102	A182400710000	31,46
7,2	156	102	A182400720000	31,46
7,25	156	102	A182400725000	32,70
7,3	156	102	A182400730000	31,46
7,4	156	102	A182400740000	31,46
7,5	156	102	A182400750000	28,04
7,6	165	109	A182400760000	34,07
7,7	165	109	A182400770000	34,07
7,75	165	109	A182400775000	28,04
8,5	165	109	A182400850000	34,37
8,75	175	115	A182400875000	34,37
9	175	115	A182400900000	34,37
9,25	175	115	A182400925000	39,86
9,5	175	115	A182400950000	39,86
9,75	184	121	A182400975000	39,86
10,25	184	121	A182401025000	59,91
10,5	184	121	A182401050000	55,23
10,75	195	128	A182401075000	61,01
11	195	128	A182401100000	57,72
11,25	195	128	A182401125000	68,29
11,5	195	128	A182401150000	62,38
11,75	195	128	A182401175000	68,29
12	205	134	A182401200000	65,13
12,5	205	134	A182401250000	73,53
13	205	134	A182401300000	78,58
13,5	214	140	A182401350000	93,04
14	214	140	A182401400000	95,23
15	220	144	A182401500000	108,15
15,5	227	149	A182401550000	122,15
16	227	149	A182401600000	126,01

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	20	24	(A)	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,180	0,225	0,252	0,279
4	12	16	(A)	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,108	0,126	0,144	0,180	0,225	0,252	0,279
5	8	13	(A)	0,027	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,072	0,090	0,117	0,144	0,162	0,180
6	11	11	(A)	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,090	0,117	0,144	0,180	0,198	0,225
7	6,5	10	(A) (B)	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,090	0,090	0,117	0,144	0,180	0,198	0,225
8	5	8	(A) (B)	0,027	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,072	0,090	0,117	0,144	0,162	0,180
10	3,25	4,75	(A) (B)	0,027	0,027	0,036	0,045	0,054	0,072	0,072	0,090	0,117	0,144	0,162	0,180
13.1	24	28	(B) (A)	0,045	0,054	0,072	0,090	0,117	0,144	0,162	0,180	0,225	0,279	0,315	0,360
13.2	17,5	25,5	(B) (A)	0,054	0,072	0,090	0,117	0,144	0,180	0,198	0,225	0,279	0,360	0,405	0,450

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

r.p.m. = Vc x 1000 / (π x D)