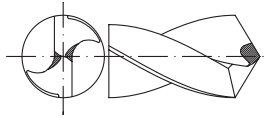


121.30

DIN 1869/1



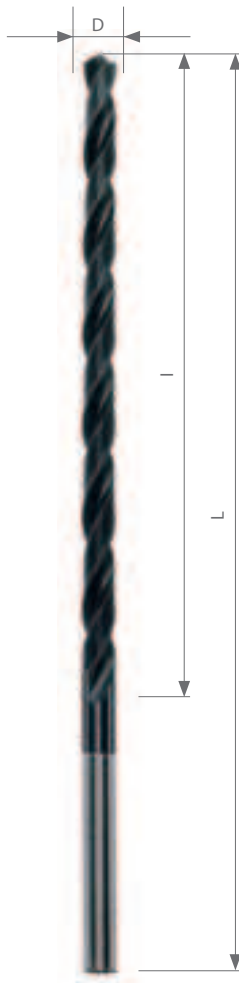
Classic series | **Typ N**
HSS | **15 x D**

Überlanger Bohrer. Serie 1

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	118°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Normal
Kernangstieg	Normal
Nutenform	Normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Nitriert (D<2,5 mm Blanke Ausführung)



Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Spiralbohrer für tiefe Bohrungen. Aufspannung, Vorschub und Schnittgeschwindigkeit müssen vorsichtig aufeinander abgestimmt werden um Vibrationen zu vermeiden. Zur optimalen Funktionsweise muß der Bohrer häufig zum Entspannen entfernt und die richtige Kühlung verwendet werden. Für eine hohe Produktivität empfehlen wir unsere Linie Optimus 124.40. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 700 N/mm² - Grauguss-Temporguss-Kugelgraphitguss- Spritzguss-Sintereisen- Alpaka-Graphit-Rotbronze für Lager-Aluminium blei,mangan oder siliziumlegierte Bronze- sprödes, geschmeidiges (≥60% Cu), gelbes, weiches, kontinuierlich spanendes Messing- Elektrolytkupfer- Zinkspritzguss.

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
2	125	85	A121300200000	9,83
2,5	140	95	A121300250000	9,97
3	150	100	A121300300000	10,85
3,5	165	115	A121300350000	11,29
4	175	120	A121300400000	11,22
4,5	185	125	A121300450000	12,3
5	195	135	A121300500000	12,88
5,5	205	140	A121300550000	14,68
6	205	140	A121300600000	15,04
6,5	215	150	A121300650000	18,81
7	225	155	A121300700000	21,05
7,5	225	155	A121300750000	25,68
8	240	165	A121300800000	27,69
8,5	240	165	A121300850000	35,23
9	250	174	A121300900000	38,56
9,5	250	175	A121300950000	43,68
10	265	185	A121301000000	40,36
11	280	195	A121301100000	62,78
12	295	205	A121301200000	74,94

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
1	17,5	28	(A)	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,160	0,200	0,224	0,248
2	14	22	(A)	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,160	0,200	0,224	0,248
3	11	17,5	(A)	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,080	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200
4	8,75	14	(A)	0,024	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080	0,080	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200
13.1	17,5	24,5	(A) (B)	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200	0,248	0,320	0,360	0,400
13.2	14	17,5	(A)	0,048	0,064	0,080	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200	0,248	0,320	0,360	0,400

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

r.p.m. = Vc x 1000/ (π x D)