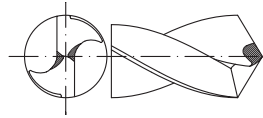


122.30

DIN 1869/2

Classic series | Typ N

HSS | 20 x D



Überlanger Bohrer. Serie 2

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

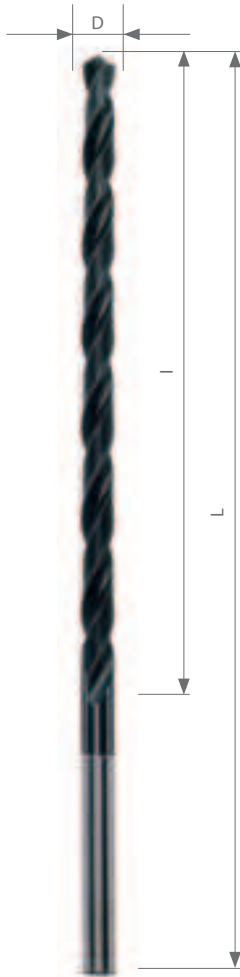
Konstruktionsmerkmale und technische

| | |
|----------------------|--|
| Spiralwinkel | Standard (DIN1414 typ N) |
| Spitzenwinkel | 118° |
| Spitzenanschliff | Kegelmantelschliff 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 125.40. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 700 N/mm² - Grauguss-Tempguss-Kugelgraphitguss - Spritzguss-Sintereisen- Alpaka-Graphit-Rotbronze für Lager-Aluminium blei,mangan oder silizumlegierte Bronze- sprödes, geschmeidiges (≥60% Cu), gelbes, weiches, kontinuierlich spanendes Messing- Elektrolytkupfer- Zinkspritzguss.

| D | L | l | Kode | Preis |
|-----|-----|-----|---------------|-------|
| mm. | mm. | mm. | | € |
| 3 | 190 | 130 | A122300300000 | 14,04 |
| 3,5 | 210 | 145 | A122300350000 | 14,83 |
| 4 | 220 | 150 | A122300400000 | 14,25 |
| 4,5 | 235 | 160 | A122300450000 | 17,29 |
| 5 | 245 | 170 | A122300500000 | 16,50 |
| 5,5 | 260 | 180 | A122300550000 | 21,56 |
| 6 | 260 | 180 | A122300600000 | 22,21 |
| 6,5 | 275 | 190 | A122300650000 | 24,67 |
| 7 | 290 | 200 | A122300700000 | 29,01 |
| 7,5 | 290 | 200 | A122300750000 | 33,56 |
| 8 | 305 | 210 | A122300800000 | 34,28 |
| 8,5 | 305 | 210 | A122300850000 | 45,78 |
| 9 | 320 | 220 | A122300900000 | 47,89 |
| 9,5 | 320 | 220 | A122300950000 | 56,64 |
| 10 | 340 | 235 | A122301000000 | 54,45 |
| 11 | 365 | 250 | A122301100000 | 75,37 |
| 12 | 375 | 260 | A122301200000 | 91,63 |



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) | 0,028 | 0,035 | 0,042 | 0,056 | 0,070 | 0,084 | 0,098 | 0,112 | 0,140 | 0,175 | 0,196 | 0,217 |
| 2 | 14 | 22 | (A) | 0,028 | 0,035 | 0,042 | 0,056 | 0,070 | 0,084 | 0,098 | 0,112 | 0,140 | 0,175 | 0,196 | 0,217 |
| 3 | 11,2 | 17,5 | (A) | 0,021 | 0,028 | 0,035 | 0,042 | 0,056 | 0,070 | 0,070 | 0,091 | 0,112 | 0,140 | 0,154 | 0,175 |
| 4 | 8,75 | 14 | (A) | 0,021 | 0,028 | 0,035 | 0,042 | 0,056 | 0,070 | 0,070 | 0,091 | 0,112 | 0,140 | 0,154 | 0,175 |
| 13.1 | 17,5 | 24,5 | (A) (B) | 0,042 | 0,056 | 0,070 | 0,091 | 0,112 | 0,140 | 0,154 | 0,175 | 0,217 | 0,280 | 0,315 | 0,350 |
| 13.2 | 14 | 17,5 | (A) | 0,042 | 0,056 | 0,070 | 0,091 | 0,112 | 0,140 | 0,154 | 0,175 | 0,217 | 0,280 | 0,315 | 0,350 |

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

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