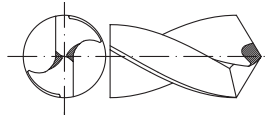


123.30
DIN 1869/3



Classic series | Typ N
HSS | 30 x D

Überlanger Bohrer. Serie 3
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

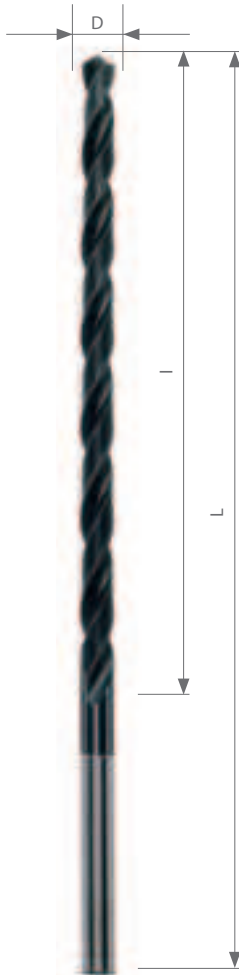
Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	118°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Grösser als 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 126.40. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 700 N/mm² - Grauguss-Tempereguss-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	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
3,5	265	180	A123300350000	20,47
4	280	190	A123300400000	19,25
4,5	295	200	A123300450000	26,18
5	315	210	A123300500000	24,67
5,5	330	225	A123300550000	25,96
6	330	225	A123300600000	28,80
6,5	350	235	A123300650000	33,13
7	370	250	A123300700000	42,97
7,5	370	250	A123300750000	48,68
8	390	265	A123300800000	49,62
8,5	390	265	A123300850000	63,79
9	410	280	A123300900000	69,65
9,5	410	280	A123300950000	77,90
10	430	295	A123301000000	75,95
11	455	310	A123301100000	89,83
12	480	330	A123301200000	99,01



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
1	17,5	28	(A)	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,120	0,150	0,168	0,186
2	14	22	(A)	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,120	0,150	0,168	0,186
3	11	17,5	(A)	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,060	0,078	0,096	0,120	0,132	0,150
4	8,75	14	(A)	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,060	0,078	0,096	0,120	0,132	0,150
13.1	17,5	24,5	(A) (B)	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,120	0,132	0,150	0,186	0,240	0,270	0,300
13.2	14	17,5	(A)	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,120	0,132	0,150	0,186	0,240	0,270	0,300

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

r.p.m. = Vc x 1000 / (π x D)