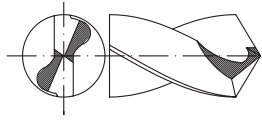


124.30  
DIN 1869/1



Classic series | Typ NV  
HSS | 15 x D

## Überlanger Bohrer. Modell "Wurm". Serie 1

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

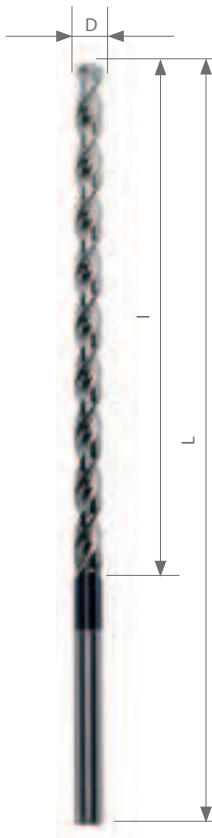
### Konstruktionsmerkmale und technische

<b>Spiralwinkel</b>	Grosser als Standardwinkel
<b>Spitzenwinkel</b>	130°
<b>Spitzenanschliff</b>	Kegelmantelanschliff und Kernkreuzanschliff.DIN 1412-C ("split point")
<b>Kerndicke</b>	Bedeutend grösser als normal
<b>Kernangstieg</b>	Kein Kernastieg
<b>Nutenform</b>	Sehr weite Spannuten mit besonderer gerundeter Rückenkante
<b>Toleranz D</b>	h8
<b>Andere Merkmale</b>	DIN 1414
<b>Oberflächenvergütung</b>	Fasen mit Oberflächenbehandlung, geschliffene Spannuten

### Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Durch den verstärkten Kern ein sehr robustes Werkzeug mit weiten Nuten, dessen Auslegung sehr tiefe Bohrungen in Anwendungen ermöglicht, bei denen Spantransport und Kühlung der Schneiden zu schwierigen Bearbeitungskonditionen führen. Für eine hohe Produktivität empfehlen wir unsere Linie Optimus 124.40. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 1000 N/mm<sup>2</sup> - Grauguss-Temperguss-Kugelgraphitguss- Spritzguss-Sinterisen- Alpaka- Graphit- Rote Lagerbronze- aluminium- blei- mangan- oder siliziumlegierte Bronzen-sprödes, geschmeidiges (≥60% Cu) gelbes, weiches kontinuierlich spanendes Messing- Elektrolytkupfer- Zink-spritzguss (nicht zu empfehlen für Chrom-Nickel- Stähle o.ä.).

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
2	125	85	A124300200000	12,88
2,5	140	95	A124300250000	12,88
3	150	100	A124300300000	14,39
3,5	165	115	A124300350000	14,18
4	175	120	A124300400000	14,18
4,5	185	125	A124300450000	14,83
5	195	135	A124300500000	15,62
5,5	205	140	A124300550000	16,20
6	205	140	A124300600000	16,71
6,5	215	150	A124300650000	20,47
7	225	155	A124300700000	24,52
7,5	225	155	A124300750000	27,20
8	240	165	A124300800000	31,10
8,5	240	165	A124300850000	42,97
9	250	175	A124300900000	46,07
9,5	250	175	A124300950000	55,54
10	265	185	A124301000000	48,68
10,5	265	185	A124301050000	79,92
11	280	195	A124301100000	67,11
12	295	205	A124301200000	81,45



### Bearbeitungsbedingungen und empfohlener Werkstoff

Werkstoff Nummer	Schnittgeschwindigkeiten m/min		Kühlmittel	Vorschubreihe nach Durchmesser							
	Von	Auf		10	12,5	16	20	25	30	40	50
1	17,5	28	(A)	0,112	0,140	0,175	0,196	0,217	0,245	0,280	0,350
2	14	22	(A)	0,112	0,140	0,175	0,196	0,217	0,245	0,280	0,350
3	11	17,5	(A)	0,091	0,112	0,140	0,154	0,175	0,196	0,217	0,280
4	8,75	14	(A)	0,091	0,112	0,140	0,154	0,175	0,196	0,217	0,280
13.1	17,5	24,5	(A) (B)	0,175	0,217	0,280	0,315	0,350	0,392	0,441	0,560
13.2	14	17,5	(A)	0,175	0,217	0,280	0,315	0,350	0,392	0,441	0,560

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

r.p.m. = Vc x 1000 / (π x D)