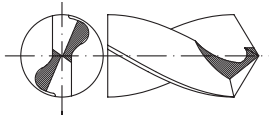


# 125.30

DIN 1869/2



## Classic series | Typ NV

### HSS | 20 x D

# Überlanger Bohrer. Modell "Wurm". Serie 2

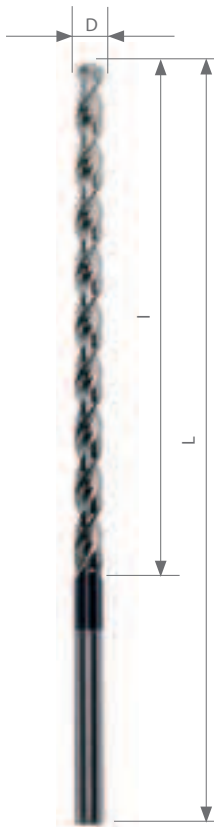
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

### Konstruktionsmerkmale und technische Einzelheiten und Anwendungsbereiche

<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

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 125.40. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 1000 N/mm<sup>2</sup> - Grauguss- Temperguss-Kugelgraphitguss- Spritzguss-Sinter Eisen- Alpaka- Graphit- Rote Lagerbronze- aluminium- blei- mangan- oder siliziumlegierte Bronzen-sprödes, geschmeidiges (≥60% Cu) gelbes, weiches kontinuierlich spanendes Messing- Elektrolytkupfer- Zinkspritzguss (nicht zu empfehlen für Chrom-Nickel- Stähle o.ä.).

D	L	I	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.		€
3	190	130	A125300300000	17,87
3,5	210	145	A125300350000	18,09
4	220	150	A125300400000	18,09
4,5	235	160	A125300450000	21,56
5	245	170	A125300500000	20,62
5,5	260	180	A125300550000	26,69
6	260	180	A125300600000	27,48
6,5	275	190	A125300650000	30,81
7	290	200	A125300700000	33,92
7,5	290	200	A125300750000	37,03
8	305	210	A125300800000	39,86
8,5	305	210	A125300850000	61,48
9	320	220	A125300900000	59,89
9,5	320	220	A125300950000	71,32
10	340	235	A125301000000	64,88
10,5	340	235	A125301050000	89,18
11	365	250	A125301100000	86,87
12	375	260	A125301200000	99,45



### 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	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
5	5,5	8,75	(B)	0,014	0,021	0,021	0,028	0,035	0,042	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112
13.1	17,5	24,5	(C)	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
23	44	70	(A)	0,035	0,042	0,056	0,070	0,091	0,112	0,126	0,140	0,175	0,217	0,245	0,280
25	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

Kühlmittel: (A) Emulsion / (B) Schneidöl / (C) Trocken / (D) Pressluft / (E) Wasser r.p.m. = Vc x 1000/ (π x D)