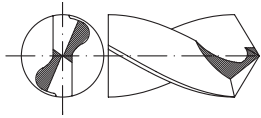


126.30

DIN 1869/3



Classic series | Typ NV

HSS | 30 x D

Überlanger Bohrer. Modell "Wurm". Serie 3

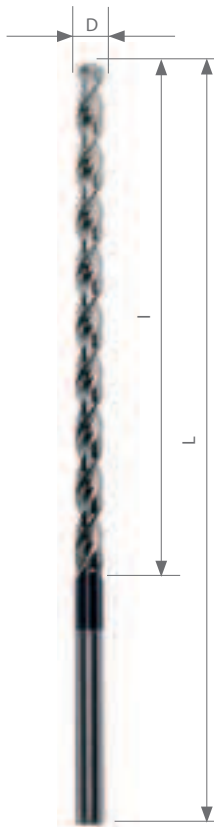
Spiralbohrer mit Zylinderschaft

Konstruktionsmerkmale und technische	
Spiralwinkel	Grosser als Standardwinkel
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegelmantelanschliff und Kernkreuzanschliff. DIN 1412-C ("split point")
Kerndicke	Bedeutend grösser als normal
Kernangstieg	Kein Kernastieg
Nutenform	Sehr weite Spannuten mit besonderer gerundeter Rückenante
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	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 126.40. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 1000 N/mm² - Grauguss- Temperguss- Kugelgraphitguss- Spritzguss- Sinterisen- Alpa- 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.		€
3,5	265	180	A126300350000	22,84
4	280	190	A126300400000	22,97
4,5	295	200	A126300450000	27,99
5	315	210	A126300500000	27,27
5,5	330	225	A126300550000	30,85
6	330	225	A126300600000	31,37
6,5	350	235	A126300650000	35,87
7	370	250	A126300700000	46,01
7,5	370	250	A126300750000	49,86
8	390	265	A126300800000	53,90
8,5	390	265	A126300850000	66,78
9	410	280	A126300900000	71,54
9,5	410	280	A126300950000	85,86
10	430	295	A126301000000	83,32
10,5	430	295	A126301050000	89,05
11	455	310	A126301100000	93,67
12	480	330	A126301200000	110,71



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
5	5,5	8,75	(B)	0,012	0,018	0,018	0,024	0,030	0,036	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096
13.1	17,5	24,5	(C)	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
23	44	70	(A)	0,030	0,036	0,048	0,060	0,078	0,096	0,108	0,120	0,150	0,186	0,210	0,240
25	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

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

r.p.m. = Vc x 1000 / (π x D)