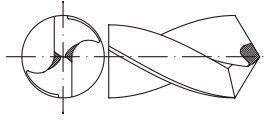


# 192.40

DIN 345



## Classic series | Typ NF

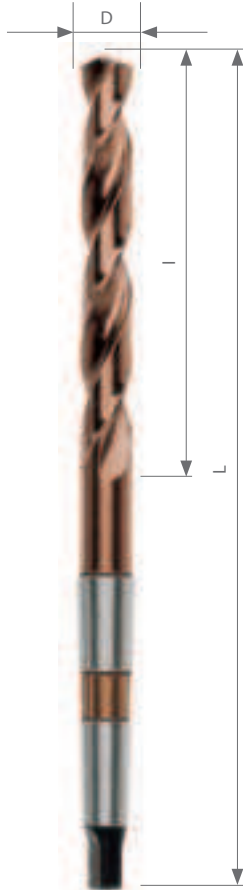
### HSSCo 5 % | 5 x D

## Standard Spiralbohrer

Spiralbohrer mit Kegelschaft

#### Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegelmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Grösser als normal
Kernangstieg	Normal
Nutenform	Normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Golden-Braun



#### Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Die hohe Hitzebeständigkeit von HSSCo und die Auslegung des Werkzeugs mit verstärktem Kern über die gesamte Länge sind Eigenschaften, die diesen Spiralbohrer besonders geeignet für Arbeiten in harten, resistenten und schwer zerspanbaren Materialien macht. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert 900-1200 N/mm<sup>2</sup> (einige) Chrom-Nickel-Stähle-ferritische und martensitische Inox-Stähle- säurefeste Stähle-Federstähle-Hartguss: Grau Temper -und Kugelgraphitguss.

D	L	I	CM	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.			€
10	168	87	1	A192401000000	56,71
10,5	168	87	1	A192401050000	59,06
11	175	94	1	A192401100000	61,98
11,5	175	94	1	A192401150000	70,46
12	182	101	1	A192401200000	65,32
12,5	182	101	1	A192401250000	67,20
13	182	101	1	A192401300000	69,40
13,5	189	108	1	A192401350000	87,66
14	189	108	1	A192401400000	77,77
14,5	212	114	2	A192401450000	87,23
15	212	114	2	A192401500000	90,05
15,5	218	120	2	A192401550000	90,41
16	218	120	2	A192401600000	94,71
16,5	223	125	2	A192401650000	99,61
17	223	125	2	A192401700000	99,16
17,5	228	130	2	A192401750000	95,39
18	228	130	2	A192401800000	101,38
18,5	233	135	2	A192401850000	109,36
19	233	135	2	A192401900000	109,25
19,5	238	140	2	A192401950000	132,55
20	238	140	2	A192402000000	116,03
20,5	238	140	2	A192402050000	141,55
21	243	145	2	A192402100000	139,57
21,5	243	145	2	A192402150000	182,68
22	248	150	2	A192402200000	160,77
22,5	248	150	2	A192402250000	195,60
23	253	155	2	A192402300000	181,69
23,5	253	155	2	A192402350000	192,53
24	281	160	3	A192402400000	208,77
24,5	281	160	3	A192402450000	221,71
25	281	160	3	A192402500000	208,96
25,5	281	160	3	A192402550000	267,52
26	286	165	3	A192402600000	245,07
26,5	286	165	3	A192402650000	285,62
27	291	170	3	A192402700000	267,21
27,5	291	170	3	A192402750000	300,66
28	291	170	3	A192402800000	306,15
28,5	291	170	3	A192402850000	347,29
29	296	175	3	A192402900000	317,21
29,5	296	175	3	A192402950000	317,98
30	296	175	3	A192403000000	297,56
32	334	185	4	A192403200000	366,45
34	339	190	4	A192403400000	414,36
36	344	195	4	A192403600000	493,11
38	349	200	4	A192403800000	569,09
40	349	200	4	A192404000000	699,36

#### Bearbeitungsbedingungen und empfohlener Werkstoff

Werkstoff Nummer	Schnittgeschwindigkeiten m/min		Kühlmittel	Vorschubreihe nach Durchmesser							
	Von	Auf		10	12,5	16	20	25	30	40	50
3	25	30	(A)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350	0,400	0,500
4	15	20	(A)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350	0,400	0,500
5	10	16	(A)	0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,220	0,250	0,310
6	14	14	(A)	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,280	0,310	0,400
7	8	12,5	(A) (B)	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,280	0,310	0,400
8	6,3	10		0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,220	0,250	0,310
10	4	6,3		0,100	0,130	0,160	0,180	0,200	0,220	0,250	0,310
13.1	30	35		0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	0,450	0,500	0,630
13.2	22	32	(B) (A)	0,250	0,310	0,400	0,450	0,500	0,560	0,630	0,800

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

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