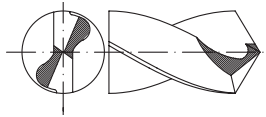


138.30

DIN 341



Classic series | Typ NV

HSS | 8 x D

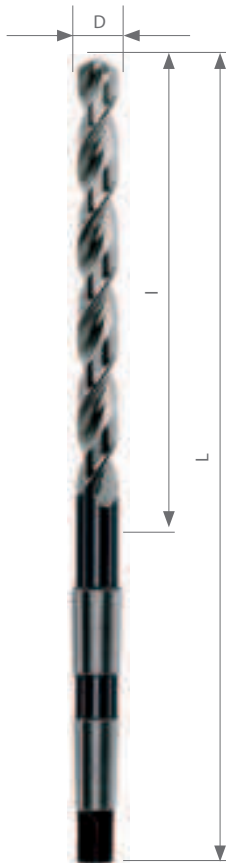
Langer Spiralbohrer. Modell "Wurm"

Spiralbohrer mit Kegelschaft

Konstruktionsmerkmale und technische Einzelheiten und Anwendungsbereiche

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

Durch den verstärkten Kern ein sehr robustes Werkzeug mit weiten Nuten, besonders geeignet für tiefe Bohrungen wo Spantransport und Kühlung der Schneiden Probleme bereiten und mit Führungsbuchsen gearbeitet wird. Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 1000 N/mm² - Grauguss- Temperguss-Kugelgraphitguss- Spritzguss-Sintereisen- 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	CM	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.			€
10	197	116	1	A13830100000	44,63
11	206	125	1	A13830110000	49,40
12	215	134	1	A13830120000	56,10
13	215	134	1	A13830130000	60,38
14	223	142	1	A13830140000	61,08
14,25	245	147	2	A138301425000	80,07
14,5	245	147	2	A138301450000	69,79
14,75	245	147	2	A138301475000	80,84
15	245	147	2	A13830150000	69,79
15,25	251	153	2	A138301525000	84,92
15,5	251	153	2	A138301550000	73,73
15,75	251	153	2	A138301575000	84,92
16	251	153	2	A13830160000	72,97
16,25	257	159	2	A138301625000	96,81
16,5	257	159	2	A138301650000	91,14
16,75	257	159	2	A138301675000	99,15
17	257	159	2	A13830170000	91,14
17,25	263	165	2	A138301725000	101,50
17,5	263	165	2	A138301750000	93,48
17,75	263	165	2	A138301775000	101,50
18	263	165	2	A13830180000	91,14
18,25	269	171	2	A138301825000	101,50
18,5	269	171	2	A138301850000	95,84
18,75	269	171	2	A138301875000	110,96
19	269	171	2	A13830190000	95,84
19,25	275	177	2	A138301925000	115,74
19,5	275	177	2	A138301950000	107,79
19,75	275	177	2	A138301975000	117,32
20	275	177	2	A13830200000	103,01
20,5	282	184	2	A138302050000	130,03
21	282	184	2	A138302100000	121,33
21,5	289	191	2	A138302150000	143,44
22	289	191	2	A138302200000	135,50
22,5	296	198	2	A138302250000	156,91
23	296	198	2	A138302300000	143,44
23,5	319	198	3	A138302350000	175,98
24	327	206	3	A138302400000	171,22
24,5	327	206	3	A138302450000	189,53
25	327	206	3	A138302500000	177,64
25,5	335	214	3	A138302550000	194,30
26	335	214	3	A138302600000	176,81
26,5	335	214	3	A138302650000	201,42
27	343	222	3	A138302700000	187,11
27,5	343	222	3	A138302750000	215,64
28	343	222	3	A138302800000	202,18
28,5	351	230	3	A138302850000	223,59
29	351	230	3	A138302900000	215,64
29,5	351	230	3	A138302950000	240,17
30	360	239	3	A138303000000	232,45

Bearbeitungsbedingungen und empfohlener Werkstoff

Werkstoff Nummer	Schnittgeschwindigkeiten m/min		Kühlmittel	Vorschubreihe nach Durchmesser						
	Von	Auf		10	12,5	16	20	25	30	40
1	25	40	(A)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350	0,400
2	20	31,5	(A)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350	0,400
3	16	25	(A)	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,280	0,310
4	12,5	20	(A)	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,280	0,310
5	8	12,5	(B)	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200
13.1	25	35	(C)	0,250	0,310	0,400	0,450	0,500	0,560	0,630
13.2	20	25	(A)	0,250	0,310	0,400	0,450	0,500	0,560	0,630
23	63	100	(A)	0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	0,450	0,500
25	25	40	(A)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350	0,400

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

r.p.m. = Vc x 1000/ (π x D)