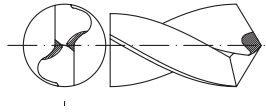


250.30

DIN 341/346

Classic series | Typ NV

HSS | 8 x D



Langer Kühlkanalspiralbohrer

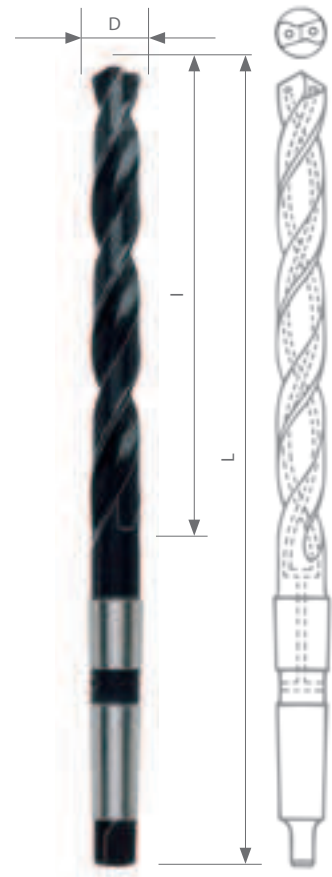
Spiralbohrer mit Kegelshaft

Konstruktionsmerkmale und technische Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Spiralwinkel	Grosser als Standardwinkel
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Bedeutend grösser als normal
Kernangstieg	Leicht
Nutenform	Normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Nitriert

Innengekühlte Spiralbohrer verfügen über Kühlkanäle, die über die gesamte Werkzeuglänge parallel zu den Nuten laufen und das Kühlmittel durch hohen Druck an die Schneidkanten führen um dort einerseits für entsprechende Kühlung zu sorgen, andererseits den Spantransport zu unterstützen. Diese Werkzeuge sind besonders für tiefe Bohrungen, bei denen die Bearbeitung intensive Kühlschmierung erfordert, geeignet und für Serienfertigung, wo die Kühlschmierung erhebliche, wirtschaftliche Vorteile bringt. Einsatz für: Blechpakete, Legierungen und Reinelemente, Temperguss, Kugelgraphit, Spitzguss, Sinterisen usw.

D	L	I	CM	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.			€
12	232	134	2	A250301200000	212,33
13	232	134	2	A250301300000	198,13
14	240	142	2	A250301400000	212,33
15	245	147	2	A250301500000	218,10
16	251	153	2	A250301600000	229,68
17	257	159	2	A250301700000	229,68
18	263	165	2	A250301800000	245,31
19	292	171	3	A250301900000	249,66
20	298	177	3	A250302000000	267,47
21	305	184	3	A250302100000	282,36
22	312	191	3	A250302200000	295,06
23	319	198	3	A250302300000	297,45
24	327	206	3	A250302400000	282,36
25	327	206	3	A250302500000	295,66
26	335	214	3	A250302600000	321,49
27	371	222	4	A250302700000	329,99
28	371	222	4	A250302800000	366,04
29	379	230	4	A250302900000	387,46
30	379	230	4	A250303000000	416,16



Bearbeitungsbedingungen und empfohlener Werkstoff

Werkstoff Nummer	Schnittgeschwindigkeiten m/min		Kühlmittel	Vorschubreihe nach Durchmesser					
	Von	Auf		10	12,5	16	20	25	30
1	50	60	(A) (B)	0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	0,450
2	40	50	(A) (B)	0,200	0,250	0,310	0,350	0,400	0,450
3	25	35	(A) (B)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350
4	25	35	(A) (B)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350
5	16	25	(A) (B)	0,160	0,200	0,250	0,280	0,310	0,350
6	14	14	(A) (B)	0,130	0,160	0,200	0,220	0,250	0,280
7	12	12	(A) (B)	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180
8	10	10	(A) (B)	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180
13.1	45	56	(A) (B)	0,250	0,310	0,400	0,450	0,500	0,560

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