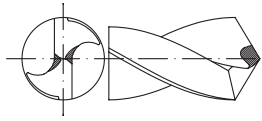


141.30

DIN 1870/1



Classic series | **Typ N**
HSS | **10 x D**

Überlanger Bohrer. Serie 1

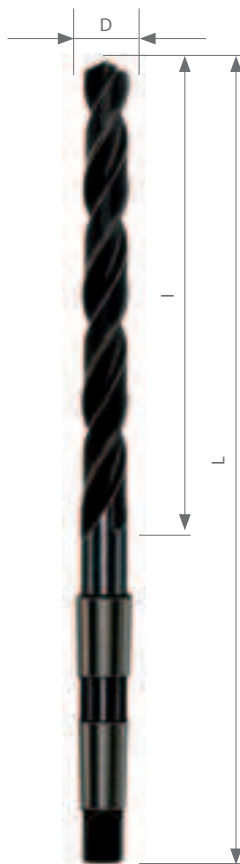
Spiralbohrer mit Kegelschaft

Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	118°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Normal
Kernangstieg	Leicht
Nutenform	Normal
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Nitriert

Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Spiralbohrer für sehr tiefe Bohrungen. Aufspannung, Vorschub und Schnittgeschwindigkeit müssen vorsichtig aufeinander abgestimmt werden um Vibrationen zu vermeiden. Zur optimalen Funktionsweise muß der Bohrer häufig zum Entspannen entfernt und die richtige Kühlung verwendet werden. (Nicht für die Bohrung von Schmierlöchern in Kurbelwellen geeignet.). Einsatz für: Stahl und Stahlguss, legiert und unlegiert bis 700 N/mm² - Grauguss-Temporguss-Kugelgraphitguss- Spritzguss-Sintereisen- Alpaka-Graphit-Rotbronze für Lager-Aluminium blei, mangan oder silizumlegierte Bronze- sprödes, geschmeidiges (≥60% Cu) , gelbes, weiches, kontinuierlich spanendes Messing- Elektrolytkupfer- Zinkspritzguss.



D	L	I	CM	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.			€
10	285	185	1	A141301000000	68,12
11	300	195	1	A141301100000	77,19
12	310	205	1	A141301200000	78,91
13	310	205	1	A141301300000	78,77
14	325	220	1	A141301400000	86,86
14,5	340	220	2	A141301450000	95,69
15	340	220	2	A141301500000	102,40
15,5	355	230	2	A141301550000	109,79
16	355	230	2	A141301600000	106,47
16,5	355	230	2	A141301650000	107,18
17	355	230	2	A141301700000	119,54
17,5	370	245	2	A141301750000	130,66
18	370	245	2	A141301800000	129,00
18,5	370	245	2	A141301850000	130,25
19	370	245	2	A141301900000	130,25
19,5	385	260	2	A141301950000	145,17
20	385	260	2	A141302000000	141,78
20,5	385	260	2	A141302050000	192,98
21	385	260	2	A141302100000	177,29
22	405	270	2	A141302200000	189,32
23	405	270	2	A141302300000	215,92
24	440	290	3	A141302400000	237,00
25	440	290	3	A141302500000	251,44
26	440	290	3	A141302600000	272,79
27	460	305	3	A141302700000	283,36
28	460	305	3	A141302800000	304,64
29	460	305	3	A141302900000	323,98
30	460	305	3	A141303000000	332,90
32	505	320	4	A141303200000	421,34
35	530	340	4	A141303500000	478,07
38	555	340	4	A141303800000	548,88
40	555	360	4	A141304000000	583,85
42	555	360	4	A141304200000	646,17
45	585	385	4	A141304500000	734,68

Bearbeitungsbedingungen und empfohlener Werkstoff

Werkstoff Nummer	Schnittgeschwindigkeiten m/min		Kühlmittel	Vorschubreihe nach Durchmesser							
	Von	Auf		10	12,5	16	20	25	30	40	50
1	17,5	28	(A)	0,128	0,160	0,200	0,224	0,248	0,280	0,320	0,400
2	14	22	(A)	0,128	0,160	0,200	0,224	0,248	0,280	0,320	0,400
3	11	17,5	(A)	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200	0,224	0,248	0,320
4	8,75	14	(A)	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200	0,224	0,248	0,320
13.1	17,5	24,5	(A) (B)	0,200	0,248	0,320	0,360	0,400	0,448	0,504	0,640
13.2	14	17,5	(A)	0,200	0,248	0,320	0,360	0,400	0,448	0,504	0,640

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

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