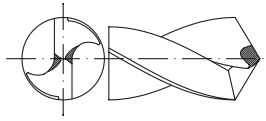


# 142.30

DIN 1870/2



## Classic series | Typ N

### HSS | 15 x D

# Überlanger Bohrer. Serie 2

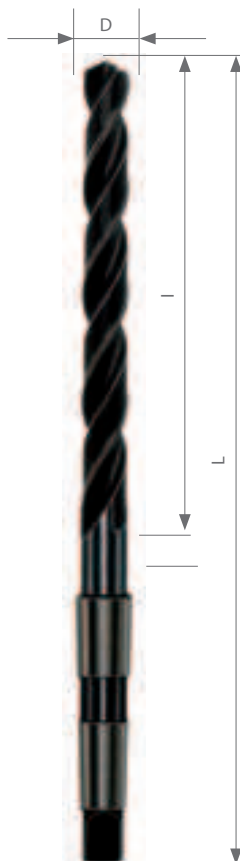
Spiralbohrer mit Kegelschaft

#### 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/mm<sup>2</sup> - Grauguss-Temperguss-Kugelgraphitguss- Spritzguss-Sintereisen- Alpaka-Graphit-Rotbronze für Lager-Aluminiumblei, mangan oder siliziumlegierte Bronze- sprödes, geschmeidiges (≥60% Cu) , gelbes, weiches, kontinuierlich spanendes Messing- Elektrolytkupfer- Zinkspritzguss.



D	L	I	CM	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.			€
10	360	235	1	A142301000000	99,36
11	375	250	1	A142301100000	103,65
12	395	260	1	A142301200000	115,19
13	395	260	1	A142301300000	116,22
14	410	275	1	A142301400000	129,96
14,5	425	275	2	A142301450000	135,44
15	425	275	2	A142301500000	139,09
15,5	445	295	2	A142301550000	142,55
16	445	295	2	A142301600000	142,55
16,5	445	295	2	A142301650000	153,25
17	445	295	2	A142301700000	152,35
17,5	465	310	2	A142301750000	165,69
18	465	310	2	A142301800000	166,86
18,5	465	310	2	A142301850000	180,75
19	465	310	2	A142301900000	182,48
19,5	490	325	2	A142301950000	201,97
20	490	325	2	A142302000000	196,37
20,5	490	325	2	A142302050000	226,77
21	490	325	2	A142302100000	219,72
22	515	345	2	A142302200000	259,67
23	515	345	2	A142302300000	267,39
24	555	365	3	A142302400000	301,05
25	555	365	3	A142302500000	308,03
26	555	365	3	A142302600000	364,62
27	580	385	3	A142302700000	387,97
28	580	385	3	A142302800000	410,78
29	580	385	3	A142302900000	433,92
30	580	385	3	A142303000000	451,47
32	635	410	4	A142303200000	539,77
35	665	430	4	A142303500000	601,89
38	695	430	4	A142303800000	717,00
40	695	460	4	A142304000000	752,38
42	695	460	4	A142304200000	840,20
45	735	490	4	A142304500000	969,75

#### 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)	0,112	0,140	0,175	0,196	0,217	0,245	0,280	0,350
2	14	22	(A)	0,112	0,140	0,175	0,196	0,217	0,245	0,280	0,350
3	11	17,5	(A)	0,091	0,112	0,140	0,154	0,175	0,196	0,217	0,280
4	8,75	14	(A)	0,091	0,112	0,140	0,154	0,175	0,196	0,217	0,280
13.1	17,5	24,5	(A) (B)	0,175	0,217	0,280	0,315	0,350	0,392	0,441	0,560
13.2	14	17,5	(A)	0,175	0,217	0,280	0,315	0,350	0,392	0,441	0,560

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

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