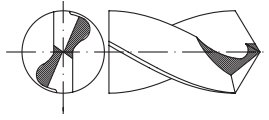


143.30

DIN 1870/1



Classic series | Typ NV

HSS | 10 x D

Überlanger Bohrer. Modell "Wurm". Serie 1

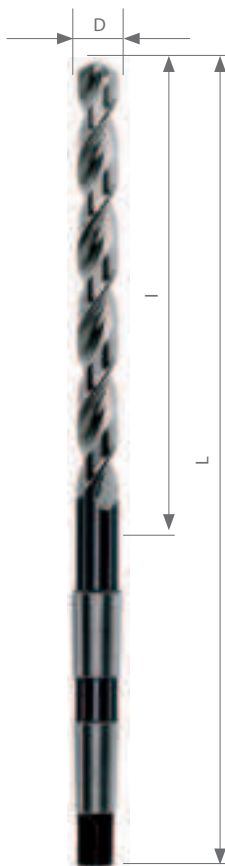
Spiralbohrer mit Kegelschaft

Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Grosser als Standardwinkel
Spitzenwinkel	130°
Spitzenanschliff	Kegelmantelanschliff und Kernkreuzanschliff DIN 1412-C ("split point")
Kerndicke	Bedeutend grösser als normal
Kernangstieg	Kein Kernstieg
Nutenform	Sehr weite Spannuten mit besonders gerundeter Rückenkante
Toleranz D	h8
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Fasen mit Oberflächenbehandlung, geschliffene Spannuten

Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Durch den verstärkten Kern ein sehr robustes Werkzeug mit weiten Nuten, dessen Auslegung sehr tiefe Bohrungen ermöglicht wo Spantransport und Kühlung der Schneiden zu schwierigen Bearbeitungskonditionen führen. 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	285	185	1	A143301000000	66,26
11	300	195	1	A143301100000	89,69
12	310	205	1	A143301200000	80,57
13	310	205	1	A143301300000	84,01
14	325	220	1	A143301400000	89,96
14,5	340	220	2	A143301450000	99,36
15	340	220	2	A143301500000	106,47
15,5	355	230	2	A143301550000	117,05
16	355	230	2	A143301600000	110,55
16,5	355	230	2	A143301650000	112,36
17	355	230	2	A143301700000	114,14
17,5	370	245	2	A143301750000	122,23
18	370	245	2	A143301800000	126,78
18,5	370	245	2	A143301850000	139,03
19	370	245	2	A143301900000	136,67
19,5	385	260	2	A143301950000	153,74
20	385	260	2	A143302000000	144,54
20,5	385	260	2	A143302050000	193,25
21	385	260	2	A143302100000	174,12
22	405	270	2	A143302200000	226,29
23	405	270	3	A143302300000	226,29
24	440	290	3	A143302400000	239,90
25	440	290	3	A143302500000	249,85
26	440	290	3	A143302600000	279,28
27	460	305	3	A143302700000	293,17
28	460	305	3	A143302800000	309,34
29	460	305	3	A143302900000	335,81
30	460	305	3	A143303000000	344,72

Bearbeitungsbedingungen und empfohlener Werkstoff

Werkstoff Nummer	Schnittgeschwindigkeiten m/min		Kühlmittel	Vorschubreihe nach Durchmesser						
	Von	Auf		10	12,5	16	20	25	30	40
1	17,5	28	(A)	0,128	0,160	0,200	0,224	0,248	0,280	0,320
2	14	22	(A)	0,128	0,160	0,200	0,224	0,248	0,280	0,320
3	11	17,5	(A)	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200	0,224	0,248
4	8,75	14	(A)	0,104	0,128	0,160	0,176	0,200	0,224	0,248
5	5,5	8,75	(B)	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128	0,144	0,160
13.1	17,5	24,5	(C)	0,200	0,248	0,320	0,360	0,400	0,448	0,504
13.2	14	17,5	(A)	0,200	0,248	0,320	0,360	0,400	0,448	0,504
23	44	70	(A)	0,160	0,200	0,248	0,280	0,320	0,360	0,400
25	17,5	28	(A)	0,128	0,160	0,200	0,224	0,248	0,280	0,320

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

r.p.m. = Vc x 1000 / (π x D)