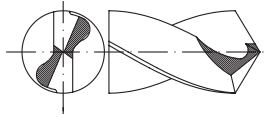


144.30

DIN 1870/2



Classic series | Typ NV

HSS | 15 x D

Überlanger Bohrer. Modell "Wurm". Serie 2

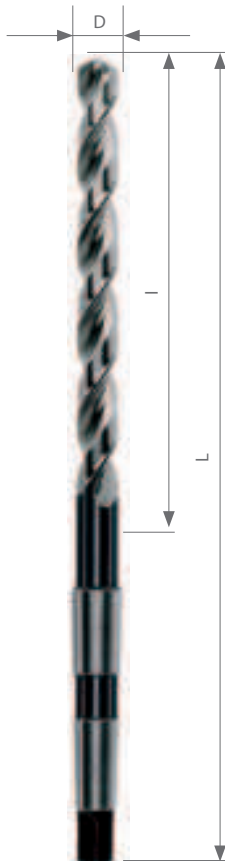
Spiralbohrer mit Kegelshaft

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 Kernastieg
Nutenform	Sehr weite Spannuten mit besonderer 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 ($\geq 60\%$ 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	360	235	1	A14430100000	100,47
11	375	250	1	A14430110000	106,33
12	395	260	1	A14430120000	127,21
13	395	260	1	A14430130000	129,35
14	410	275	1	A14430140000	134,74
14,5	425	275	1	A14430145000	137,5
15	425	275	2	A14430150000	145,93
15,5	445	295	2	A14430155000	152,08
16	445	295	2	A14430160000	148,14
16,5	445	295	2	A14430165000	169,21
17	445	295	2	A14430170000	156,77
17,5	465	310	2	A14430175000	170,47
18	465	310	2	A14430180000	176,47
18,5	465	310	2	A14430185000	189,47
19	465	310	2	A14430190000	196,23
19,5	490	325	2	A14430195000	212,11
20	490	325	2	A14430200000	215,02
20,5	490	325	2	A14430205000	219,59
21	490	325	2	A14430210000	231,40
22	515	345	2	A14430220000	272,66
23	515	345	3	A14430230000	281,98
24	555	365	3	A14430240000	314,60
25	555	365	3	A14430250000	326,28
26	555	365	3	A14430260000	385,84
27	580	385	3	A14430270000	407,25
28	580	385	3	A14430280000	433,84
29	580	385	3	A14430290000	455,20
30	580	385	3	A14430300000	493,82

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)	0,112	0,140	0,175	0,196	0,217	0,245	0,280
2	14	22	(A)	0,112	0,140	0,175	0,196	0,217	0,245	0,280
3	11	17,5	(A)	0,091	0,112	0,140	0,154	0,175	0,196	0,217
4	8,75	14	(A)	0,091	0,112	0,140	0,154	0,175	0,196	0,217
5	5,5	8,75	(B)	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,126	0,140
13.1	17,5	24,5	(C)	0,175	0,217	0,280	0,315	0,350	0,392	0,441
13.2	14	17,5	(A)	0,175	0,217	0,280	0,315	0,350	0,392	0,441
23	44	70	(A)	0,140	0,175	0,217	0,245	0,280	0,315	0,350
25	17,5	28	(A)	0,112	0,140	0,175	0,196	0,217	0,245	0,280

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

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