

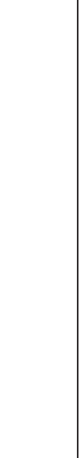
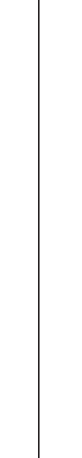
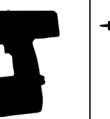
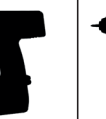
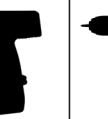
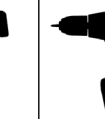
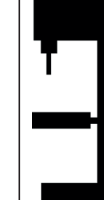
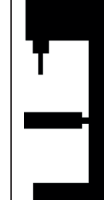
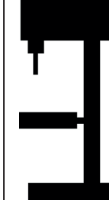
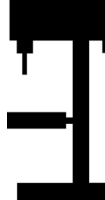
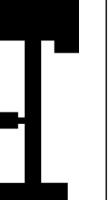
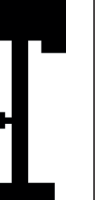
Anwendungstabelle – Metallbohrer

Formel zur Berechnung der Schnittdaten

n = (v_c x 1000) / (d x pi)

- d = Werkzeug-Ø
- v_c = Schnittgeschwindigkeit
- n = Drehzahl
- pi = 3,14...



DIN / Typ			EVO DIN 338 TRICON- Schaft	ultra Stahl TRICON- Schaft	DIN 338 N ausgespitzt	1897 N extra kurz	340 N lang	1869 N überlang	Fassaden- bohrer	Doppel- bohrer	345 N Morsekegel	DIN 338 Ultra	338 N rollgeschm.	Zentrier- bohrer	ultra INOX TRICON- Schaft	338 N	1897 N extra kurz	338 N TiAlN	338 H Extreme Plus	345 Extreme Morsekegel	1897 Vollhartmetall	Kernbohrer mit Weldonschaft	Kernbohrer mit Weldonschaft	Kernbohrer mit Quick IN Schaft
Produktbild																								
Schneidstoff			HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-O	HSS-rs	HSS	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	Hartmetall	HSS	HSS-Co	HSS-Co
Artikel-Vornummer			0623	0617 000	0624	0635	0629	0629	0629	0636	0628	0620	0625	2624	0627	0626	0635 000	0622	0617 800	0635 810	1632	0618 030	0618 050	0618 535
Einsatzbereich / Maschinen Empfehlung			 	 	 	 	 						 	 	 	 	 	 		 		 	 	 
Anwendung	Zugfestigkeit	Werkstoffbeispiele	Schnittgeschwindigkeit in m/min (Vc)																					
Stahl	< 500 N/mm²	1.0035 S185 (St33)	30-32	30-31	31-33	31-33	26-28	22-25	31-33	31-33	31-33	31-33	20-25	30-32	30-35	30-35	35-38	20-35	28-35	28-35		25-30	25-28	28-30
	< 750 N/mm²	1.0503 C45	26-30	26-29	28-31	28-31	24-26	20-22	28-31	28-31	28-31	28-31	17-22	26-30	30-35	30-35	32-35	20-35	27-35	28-35	70-80	25-30	25-28	28-30
	< 900 N/mm²	1.0050 E295 (St50-2)	22-26	22-25	22-28	22-28	20-24	18-20	22-28	22-28	22-28	22-28	15-22	20-26	30-35	30-35	30-32	20-35	25-35	28-35	60-70	25-30	25-28	25-30
Sonderstähle	< 1.100 N/mm²		8-16									8-16			8-15	8-15	10-20	28-35	12-20	12-20	40-60	12-14	14-16	16-18
	< 1.400 N/mm²															8-15		12-20	12-20	12-20	25-40	10-12	8-10	10-12
Titan	< 850 N/mm²	3.7024 Ti99,5	6-9									6-9				10-15	7-10		9-15	14-20	13-17		18-20	20-22
HARDOX		bis HARDOX 500																	5-8	6-8				
Edelstähle	< 900 N/mm²	1.4301	6-10									6-10			6-12	8-12	12-16	8-12		12-17	15-25		11-13	13-15
	> 900 N/mm²		6-10									6-10			6-12	8-12	12-16	8-12		12-17	15-25			
Gusswerkstoffe		0.6025 EN-GJL-250 (GG25)	25-30	25-30	25-30	20-30	18-27	14-22	20-30	20-30	25-30	25-30	15-20	20-25		25-30	25-35	36-42		36-42	70-90	35-38	35-38	35-40
Alu, Kunststoffe		3.2315 AlMgSi1	20-60	20-60	20-60	20-60	15-45	15-45	20-60	20-60	20-60	20-60	20-60	15-45	40-50		20-80				40-180	35-40	35-40	38-42

Technische Daten

Merkmale																								
Bohrtiefe	Bohrer-Ø		5 x Ø	5 x Ø	5 x Ø	3 x Ø	8 x Ø	10 x Ø	3 x Ø	2 x Ø	5 x Ø	5 x Ø	5 x Ø		3 x Ø	5 x Ø	3 x Ø	10 x Ø	3 x Ø	3 x Ø	3 x Ø	max. 30 mm	max. 50 mm	max. 35 mm
Spitzenwinkel	Grad		118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	118°	135°	118°	60°- Senkwinkel	135°	135°	135°	135°	135°	130°	118°			
Spitzenanschliff	Form		Kegelmantel mit optimierter Ausspitzung	Kegelmantel mit optimierter Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kreuzanschliff ohne Querschneide	Kegelmantel	A	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegel- mantel	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kegelmantel mit Ausspitzung	Kreuzanschliff	Kreuzanschliff	Kegelmantel			
Oberfläche / Beschichtung			Kopfbeschich- tung TiAlN	Oxid	dampf- angelassen	dampf- angelassen	dampf- angelassen	dampf- angelassen	dampf- angelassen	dampf- angelassen	dampf- angelassen	Steam Oxid	dampf- angelassen	blank	schwarz/gold	blank	blank	TiAlN	ZrN	TiAlN	blank	blank	blank	blank
Für Festigkeiten	N/mm²		< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 900	< 850	< 850	< 900	< 1.000	< 1.000	> 800	< 900	< 1.300	< 1.900	< 1.400	> 1.300			
Durchmesser	mm		2,0 - 13,0	2,0 - 13,0	0,25 - 20,0	2,0 - 6,0	1,0 - 13,0	4,0 - 10,0	4,5 - 5,8	2,0 - 6,5	10,0 - 50,0	2,5 - 20,0	1,0 - 13,0	1,0 - 6,3	1,0 - 13,0	1,0 - 13,0	1,0 - 13,0	2,0 - 13,0	3,0 - 13,0	18,0 - 24,0	2,0 - 10,0	12,0 - 32,0	12,0 - 40,0	12,0 - 32,0