

Spiralbohrer DIN 338

229...



HSS	ST	DIN 338	
4xD		N	118°
UNI			

- Spiralbohrer mit ausgeprägter Wärmehärtebeständigkeit
- Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen und Gussarten mit Festigkeiten über 800 N/mm²

Schärfdienst

DIN	338
Artikelnummer	229...
Typ	N
Schneidstoff	HSS-E
Innenkühlung	
Beschichtung	
Spitzenwinkel	130°
Größenbereich (mm)	13,5-20
Werkstoff	Schnittwerte ■ = Sehr gut ● = Gut
Alu, langspanend	● 33J
Alu, kurzspanend	● 30I
Alu-Guss > 10% Si	● 27H
Stahl < 500 N/mm ²	● 30I
Stahl < 750 N/mm ²	● 25G
Stahl < 900 N/mm ²	● 20F
Stahl < 1100 N/mm ²	● 13E
Stahl < 1400 N/mm ²	● 9D
Stahl > 45 HRC	
INOX < 900 N/mm ²	● 15E
INOX > 900 N/mm ²	■ 10D
GG (G)	● 30H
CuZn	● 35I
Kunststoffe GFK, CFK	● 30J

Zahl = Vc in Meter/Minute ; Buchstabe = Reihe in der Vorschubtabelle

	Ø															
	1 mm	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	16 mm	20 mm	25 mm	30 mm	40 mm	50 mm
A	0,012	0,023	0,029	0,032	0,036	0,042	0,054	0,062	0,069	0,082	0,086	0,110	0,125	0,135	0,155	0,175
B	0,014	0,028	0,037	0,041	0,046	0,053	0,067	0,080	0,090	0,103	0,108	0,135	0,153	0,165	0,188	0,208
C	0,015	0,032	0,044	0,050	0,056	0,064	0,080	0,098	0,110	0,125	0,130	0,160	0,180	0,195	0,220	0,240
D	0,016	0,038	0,053	0,060	0,068	0,078	0,098	0,119	0,130	0,149	0,155	0,188	0,210	0,228	0,253	0,275
E	0,017	0,043	0,062	0,071	0,080	0,092	0,115	0,140	0,150	0,173	0,180	0,215	0,240	0,260	0,285	0,310
F	0,018	0,050	0,073	0,084	0,095	0,109	0,138	0,165	0,178	0,202	0,210	0,248	0,275	0,295	0,320	0,343
G	0,019	0,056	0,084	0,096	0,109	0,126	0,160	0,190	0,205	0,231	0,240	0,280	0,310	0,330	0,355	0,375
H	0,020	0,066	0,102	0,116	0,130	0,150	0,190	0,228	0,243	0,271	0,280	0,320	0,355	0,375	0,398	0,418
I	0,021	0,076	0,119	0,134	0,150	0,173	0,220	0,265	0,280	0,310	0,320	0,360	0,400	0,420	0,440	0,460
J	0,024	0,084	0,135	0,154	0,170	0,197	0,250	0,298	0,315	0,349	0,360	0,405	0,445	0,465	0,485	0,503
K	0,026	0,092	0,150	0,170	0,190	0,220	0,280	0,330	0,350	0,388	0,400	0,450	0,490	0,510	0,530	0,545
L	0,028	0,101	0,165	0,186	0,208	0,240	0,305	0,360	0,385	0,419	0,430	0,485	0,525	0,545	0,568	0,588
M	0,030	0,110	0,180	0,202	0,225	0,260	0,330	0,390	0,420	0,450	0,460	0,520	0,560	0,580	0,605	0,630
N	0,032	0,119	0,195	0,218	0,242	0,280	0,335	0,420	0,455	0,481	0,490	0,555	0,595	0,615	0,642	0,672
S	0,008	0,014	0,020	0,025	0,030	0,037	0,050	0,080	0,100	0,123	0,130	0,150				
T	0,015	0,028	0,040	0,050	0,060	0,070	0,090	0,110	0,130	0,160	0,170	0,190				
U	0,026	0,048	0,070	0,080	0,090	0,107	0,140	0,170	0,200	0,223	0,230	0,240				
V	0,038	0,069	0,100	0,115	0,130	0,153	0,200	0,250	0,280	0,310	0,320	0,340				
W	0,049	0,089	0,130	0,150	0,170	0,200	0,260	0,330	0,380	0,418	0,430	0,450				
X	0,056	0,103	0,150	0,180	0,210	0,250	0,330	0,420	0,480	0,533	0,550	0,580				
Y	0,068	0,124	0,180	0,220	0,260	0,317	0,430	0,550	0,700	0,700	0,700	0,740				
Z	0,094	0,172	0,250	0,325	0,400	0,533	0,800	1,000	1,100	1,175	1,200	1,200				

mm/ N ± 25%