



TA80300030

Typ: Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

d1	d2	l1	l2	l3
0,30	3,00	38	1,50	1,70

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	130°	35°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Materialart	Norm
Ja	Alcrona	MD	SMG 10	TUSA

Bearbeitende Materialien				
Cod.	Materialart	Bearbeitbarkeit	Schnittgeschwindigkeit Vc	Vorschub pro Umdrehung fn
		Empfohlen Teilweise empfohlen Nicht empfohlen	(m/min)	(mm/Umdrehung)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²		5 : 12	0.003-0.008
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		4 : 9	0.002-0.007
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		4 : 7	0.002-0.006
M01	Ferritische rostfreie Stähle		4 : 9	0.002-0.005
M02	Martensitische rostfreie Stähle		3 : 8	0.002-0.004
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		3 : 8	0.002-0.004
M04	Austenitische rostfreie Stähle		3 : 8	0.002-0.004
K01	Grau / Lamellengusseisen		5 : 12	0.003-0.008
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		4 : 10	0.002-0.007
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		6 : 19	0.002-0.006
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		6 : 17	0.003-0.007
N03	Kupfer		6 : 15	0.003-0.006
N04	Messing - Bronze		6 : 15	0.002-0.005
N05	Bleifreies Messing		7 : 18	0.003-0.006
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		3 : 7	0.002-0.006
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		5 : 8	0.002-0.004
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		5 : 8	0.002-0.004
S04	Kobaltchromlegierungen		3 : 7	0.002-0.004
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		3 : 7	0.002-0.004
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-