



## TA80300033

**Typ:** Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

d1	d2	l1	l2	l3
0,33	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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		5 : 12	0.003-0.008
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		4 : 9	0.002-0.007
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		4 : 7	0.002-0.006
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		4 : 9	0.002-0.005
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		3 : 8	0.002-0.004
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		3 : 8	0.002-0.004
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		3 : 8	0.002-0.004
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		5 : 12	0.003-0.008
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		4 : 10	0.002-0.007
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		6 : 19	0.002-0.006
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		6 : 17	0.003-0.007
<b>N03</b>	Kupfer		6 : 15	0.003-0.006
<b>N04</b>	Messing - Bronze		6 : 15	0.002-0.005
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		7 : 18	0.003-0.006
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		3 : 7	0.002-0.006
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		5 : 8	0.002-0.004
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		5 : 8	0.002-0.004
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		3 : 7	0.002-0.004
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		3 : 7	0.002-0.004
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-