



## TA80300055

**Typ:** Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

d1	d2	l1	l2	l3
0,55	3,00	38	4,50	5,00

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>		12 : 35	0.007-0.015
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		9 : 28	0.006-0.0014
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		7 : 23	0.005-0.013
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		9 : 28	0.004-0.011
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		8 : 20	0.003-0.009
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		8 : 20	0.003-0.009
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		8 : 20	0.003-0.009
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		12 : 35	0.005-0.0013
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		10 : 30	0.006-0.014
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		19 : 45	0.05-0.013
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		17 : 45	0.006-0.015
<b>N03</b>	Kupfer		15 : 35	0.006-0.013
<b>N04</b>	Messing - Bronze		15 : 35	0.004-0.010
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		18 : 40	0.005-0.013
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		7 : 23	0.005-0.013
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		8 : 18	0.003-0.007
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		8 : 18	0.003-0.007
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		7 : 12	0.003-0.007
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		7 : 12	0.003-0.007
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-