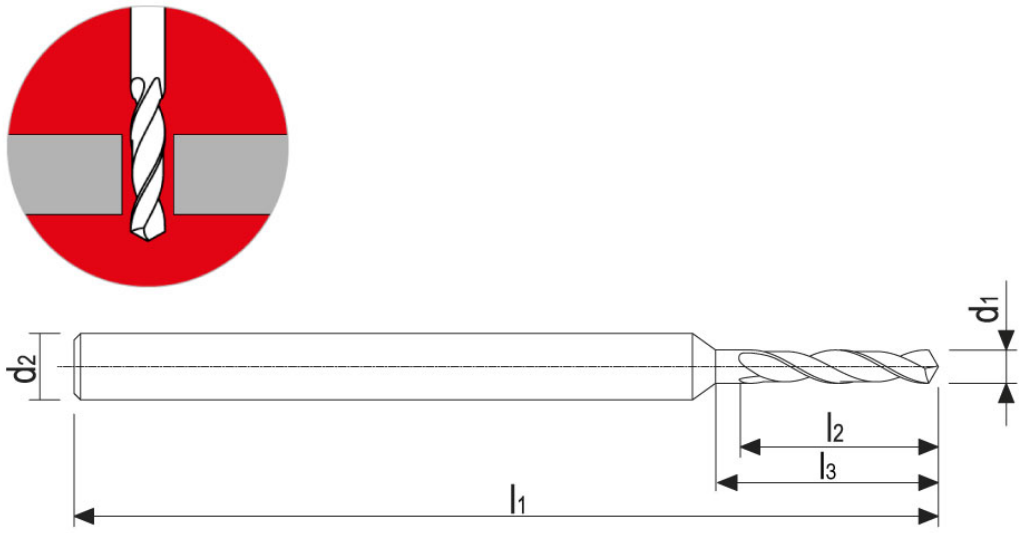

TA80300089

Typ: Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

d1	d2	l1	l2	l3
0,89	3,00	38	7,00	7,70

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 / mm2		12 : 35	0.007-0.015
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		9 : 28	0.006-0.0014
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		7 : 23	0.005-0.013
M01	Ferritische rostfreie Stähle		9 : 28	0.004-0.011
M02	Martensitische rostfreie Stähle		8 : 20	0.003-0.009
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		8 : 20	0.003-0.009
M04	Austenitische rostfreie Stähle		8 : 20	0.003-0.009
K01	Grau / Lamellengusseisen		12 : 35	0.005-0.0013
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		10 : 30	0.006-0.014
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		19 : 45	0.05-0.013
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		17 : 45	0.006-0.015
N03	Kupfer		15 : 35	0.006-0.013
N04	Messing - Bronze		15 : 35	0.004-0.010
N05	Bleifreies Messing		18 : 40	0.005-0.013
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		7 : 23	0.005-0.013
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		8 : 18	0.003-0.007
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		8 : 18	0.003-0.007
S04	Kobaltchromlegierungen		7 : 12	0.003-0.007
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		7 : 12	0.003-0.007
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-