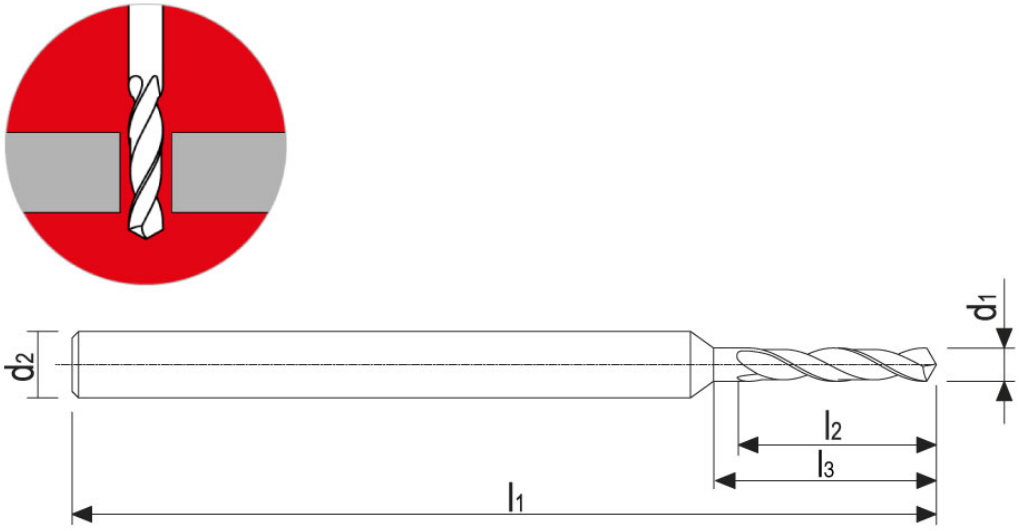

TA80300102

Typ: Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

d1	d2	l1	l2	l3
1,02	3,00	38	9,00	9,90

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		35 : 65	0.014-0.025
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		28 : 55	0.012-0.023
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		23 : 50	0.011-0.020
M01	Ferritische rostfreie Stähle		28 : 55	0.010-0.018
M02	Martensitische rostfreie Stähle		20 : 35	0.008-0.016
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 35	0.008-0.016
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 35	0.008-0.016
K01	Grau / Lamellengusseisen		35 : 65	0.017-0.025
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 55	0.012-0.022
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		45 : 80	0.012-0.020
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		45 : 70	0.014-0.022
N03	Kupfer		35 : 65	0.012-0.020
N04	Messing - Bronze		35 : 65	0.009-0.016
N05	Bleifreies Messing		40 : 70	0.012-0.020
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		23 : 50	0.012-0.020
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		18 : 35	0.006-0.011
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		18 : 35	0.006-0.011
S04	Kobaltchromlegierungen		12 : 20	0.006-0.011
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		12 : 20	0.006-0.011
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-