



## TA80300172

**Typ:** Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

| d1   | d2   | l1 | l2    | l3    |
|------|------|----|-------|-------|
| 1,72 | 3,00 | 38 | 12,00 | 13,20 |

| 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<br>Teilweise empfohlen<br>Nicht empfohlen                                 | (m/min)                   | (mm/Umdrehung)            |
| <b>P01</b>               | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 35 : 65                   | 0.014-0.025               |
| <b>P02</b>               | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 28 : 55                   | 0.012-0.023               |
| <b>P03</b>               | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 23 : 50                   | 0.011-0.020               |
| <b>M01</b>               | Ferritische rostfreie Stähle  |    | 28 : 55                   | 0.010-0.018               |
| <b>M02</b>               | Martensitische rostfreie Stähle   |    | 20 : 35                   | 0.008-0.016               |
| <b>M03</b>               | Martensitische rostfreie Stähle - PH  |    | 20 : 35                   | 0.008-0.016               |
| <b>M04</b>               | Austenitische rostfreie Stähle  |    | 20 : 35                   | 0.008-0.016               |
| <b>K01</b>               | Grau / Lamellengusseisen  |   | 35 : 65                   | 0.017-0.025               |
| <b>K02</b>               | Knotiges / knotiges Gusseisen   |  | 30 : 55                   | 0.012-0.022               |
| <b>N01</b>               | Gezeichnete Aluminiumlegierungen  |  | 45 : 80                   | 0.012-0.020               |
| <b>N02</b>               | Aluminiumdruckgusslegierungen   |  | 45 : 70                   | 0.014-0.022               |
| <b>N03</b>               | Kupfer  |  | 35 : 65                   | 0.012-0.020               |
| <b>N04</b>               | Messing - Bronze  |  | 35 : 65                   | 0.009-0.016               |
| <b>N05</b>               | Bleifreies Messing  |  | 40 : 70                   | 0.012-0.020               |
| <b>S01</b>               | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 23 : 50                   | 0.012-0.020               |
| <b>S02</b>               | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)  |  | 18 : 35                   | 0.006-0.011               |
| <b>S03</b>               | Titanlegierungen (Klasse 5)   |  | 18 : 35                   | 0.006-0.011               |
| <b>S04</b>               | Kobaltchromlegierungen  |  | 12 : 20                   | 0.006-0.011               |
| <b>H01</b>               | Gehärtete Stähle bis 55 HRC   |  | 12 : 20                   | 0.006-0.011               |
| <b>H02</b>               | Gehärtete Stähle ab 55 HRC  |  | -                         | -                         |