



## TA80300182

**Typ:** Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

d1	d2	l1	l2	l3
1,82	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 Teilweise empfohlen 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		-	-