



## TA80300205

**Typ:** Bohrer ohne Kühlkanälen für Stahl

| d1   | d2   | l1 | l2    | l3    |
|------|------|----|-------|-------|
| 2,05 | 3,00 | 50 | 15,00 | 16,50 |

| 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)            |
| P01                      | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 35 : 65                   | 0.023-0.035               |
| P02                      | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 28 : 55                   | 0.021-0.032               |
| P03                      | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 23 : 50                   | 0.018-0.03                |
| M01                      | Ferritische rostfreie Stähle                                                    |    | 28 : 55                   | 0.016-0.028               |
| M02                      | Martensitische rostfreie Stähle                                                 |    | 20 : 35                   | 0.016-0.028               |
| M03                      | Martensitische rostfreie Stähle - PH                                            |    | 20 : 35                   | 0.016-0.028               |
| M04                      | Austenitische rostfreie Stähle                                                  |    | 20 : 35                   | 0.016-0.028               |
| K01                      | Grau / Lamellengusseisen                                                        |   | 35 : 65                   | 0.023-0.035               |
| K02                      | Knotiges / knotiges Gusseisen                                                   |  | 30 : 55                   | 0.020-0.032               |
| N01                      | Gezeichnete Aluminiumlegierungen                                                |  | 45 : 80                   | 0.018-0.030               |
| N02                      | Aluminiumdruckgusslegierungen                                                   |  | 45 : 70                   | 0.020-0.035               |
| N03                      | Kupfer                                                                          |  | 35 : 65                   | 0.018-0.032               |
| N04                      | Messing - Bronze                                                                |  | 35 : 65                   | 0.015-0.025               |
| N05                      | Bleifreies Messing                                                              |  | 40 : 70                   | 0.018-0.032               |
| S01                      | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 23 : 50                   | 0.018-0.030               |
| S02                      | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)                                              |  | 18 : 35                   | 0.010-0.018               |
| S03                      | Titanlegierungen (Klasse 5)                                                     |  | 18 : 35                   | 0.010-0.018               |
| S04                      | Kobaltchromlegierungen                                                          |  | 12 : 20                   | 0.010-0.018               |
| H01                      | Gehärtete Stähle bis 55 HRC                                                     |  | 12 : 20                   | 0.010-0.018               |
| H02                      | Gehärtete Stähle ab 55 HRC                                                      |  | -                         | -                         |