



# TC35000045

Typ: Mikrobohrer

<b>d1</b>	<b>d2</b>	<b>l1</b>	<b>l2</b>
0,45	0,45	38	9,00

<b>Innenkühlungen</b>	<b>Schnitt</b>	<b>Spitzenwinkel</b>	<b>Spiralwinkel</b>	<b>Schneide Z</b>
Nein	Recht	130°	35°	2

<b>Beschichtet</b>	<b>Beschichtungsart</b>	<b>Material</b>	<b>Material Typ</b>	<b>Norm</b>
Nein	-	Hartmetall	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 / mm <sup>2</sup>		40 : 60	0,003 - 0,008
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		30 : 50	0,003 - 0,008
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		15 : 30	0,002 - 0,006
M01	Ferritische rostfreie Stähle		15 : 30	0,002 - 0,006
M02	Martensitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,002 - 0,006
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		15 : 30	0,002 - 0,006
M04	Austenitische rostfreie Stähle		15 : 30	0,002 - 0,006
K01	Grau / Lamellengusseisen		30 : 50	0,003 - 0,008
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		30 : 50	0,003 - 0,008
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		60 : 100	0,003 - 0,01
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		50 : 80	0,003 - 0,01
N03	Kupfer		30 : 60	0,003 - 0,01
N04	Messing - Bronze		40 : 70	0,003 - 0,01
N05	Bleifreies Messing		30 : 60	0,003 - 0,01
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 30	0,001 - 0,005
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		30 : 50	0,002 - 0,007
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		30 : 50	0,002 - 0,007
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 30	0,001 - 0,005
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		-	-
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-