



## TC35000135

Typ: Mikrobohrer

| d1   | d2   | l1 | l2    |
|------|------|----|-------|
| 1,35 | 1,35 | 38 | 16,00 |

| Innenkühlungen | Schnitt | Spitzenwinkel | Spiralwinkel | Schneide Z |
|----------------|---------|---------------|--------------|------------|
| Nein           | Recht   | 130°          | 35°          | 2          |

| Beschichtet | Beschichtungsart | Material   | Material Typ | Norm |
|-------------|------------------|------------|--------------|------|
| Nein        | -                | Hartmetall | SMG 10       | TUSA |

| Bearbeitende Materialien |   |   |                           |                           |
|--------------------------|---|---|---------------------------|---------------------------|
| Cod.                     | Materialart   | Bearbeitbarkeit   | Schnittgeschwindigkeit Vc | Vorschub pro Umdrehung fn |
|                          |   | <b>Empfohlen</b><br><b>Teilweise empfohlen</b><br><b>Nicht empfohlen</b>            | (m/min)                   | (mm/Umdrehung)            |
| <b>P01</b>               | Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>                                   |    | 40 : 60                   | 0,006 - 0,02              |
| <b>P02</b>               | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup> |    | 30 : 50                   | 0,006 - 0,15              |
| <b>P03</b>               | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>   |    | 15 : 30                   | 0,003 - 0,01              |
| <b>M01</b>               | Ferritische rostfreie Stähle  |    | 15 : 30                   | 0,003 - 0,01              |
| <b>M02</b>               | Martensitische rostfreie Stähle   |    | 15 : 30                   | 0,003 - 0,01              |
| <b>M03</b>               | Martensitische rostfreie Stähle - PH  |    | 15 : 30                   | 0,003 - 0,01              |
| <b>M04</b>               | Austenitische rostfreie Stähle  |    | 15 : 30                   | 0,003 - 0,01              |
| <b>K01</b>               | Grau / Lamellengusseisen  |   | 30 : 50                   | 0,01 - 0,02               |
| <b>K02</b>               | Knotiges / knotiges Gusseisen   |  | 30 : 50                   | 0,01 - 0,02               |
| <b>N01</b>               | Gezeichnete Aluminiumlegierungen  |  | 60 : 100                  | 0,01 - 0,03               |
| <b>N02</b>               | Aluminiumdruckgusslegierungen   |  | 50 : 80                   | 0,008 - 0,02              |
| <b>N03</b>               | Kupfer  |  | 30 : 60                   | 0,008 - 0,03              |
| <b>N04</b>               | Messing - Bronze  |  | 40 : 70                   | 0,008 - 0,03              |
| <b>N05</b>               | Bleifreies Messing  |  | 30 : 60                   | 0,008 - 0,03              |
| <b>S01</b>               | Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)                                |  | 15 : 30                   | 0,003 - 0,007             |
| <b>S02</b>               | Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)  |  | 30 : 50                   | 0,005 - 0,01              |
| <b>S03</b>               | Titanlegierungen (Klasse 5)   |  | 30 : 50                   | 0,005 - 0,01              |
| <b>S04</b>               | Kobaltchromlegierungen  |  | 15 : 30                   | 0,003 - 0,007             |
| <b>H01</b>               | Gehärtete Stähle bis 55 HRC   |  | -                         | -                         |
| <b>H02</b>               | Gehärtete Stähle ab 55 HRC  |  | -                         | -                         |