



TTD1800100E

Typ: 180° Pilotbohrer mit verstärktem Schaft

d1	d2	d3	l1	l2	l3
1,00	4,00	2,00	40	3,50	7,00

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Fase	Schneide Z
Nein	Recht	180°	Variabile	25°	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)
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm ²		65 : 80	0.08-0.10
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		50 : 60	0.006-0.008
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		40 : 50	0.006-0.008
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 : 40	0.003-0.004
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 50	0.006 -0.008
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 50	0.006 -0.008
M04	Austenitische rostfreie Stähle		25 : 30	0.003-0.004
K01	Grau / Lamellengusseisen		70 : 80	0.008-0.010
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 70	0.008-0.010
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		115 : 125	0.010-0.015
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		115 : 125	0.010-0.015
N03	Kupfer		65 : 80	0.006-0.008
N04	Messing - Bronze		90 : 100	0.010-0.015
N05	Bleifreies Messing		80 : 90	0.006-0.008
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.002-0.003
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	0.006-0.008
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	0.006-0.008
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 20	0.003-0.004
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 20	0.002-0.003
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-