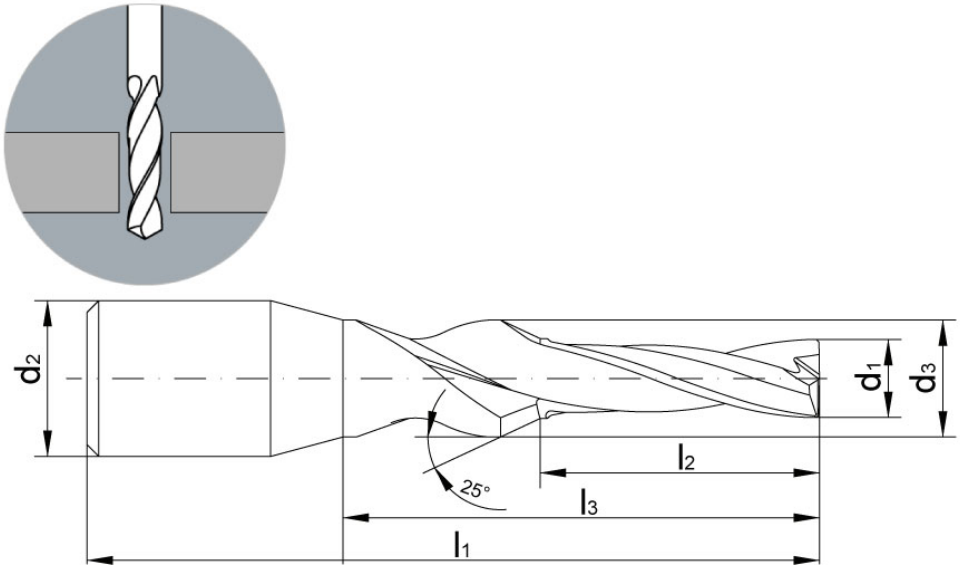

TTD1800190E

Typ: 180° Pilotbohrer mit verstärktem Schaft

d1	d2	d3	l1	l2	l3
1,90	4,00	3,40	40	6,70	11,90

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 / mm2		65 : 80	0.015-0.02
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		50 : 60	0.013-0.018
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 50	0.013-0.018
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 : 40	0.007-0.008
M02	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 50	0.014-0.016
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 50	0.014-0.016
M04	Austenitische rostfreie Stähle		25 : 30	0.007-0.008
K01	Grau / Lamellengusseisen		70 : 80	0.015-0.02
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 70	0.015-0.02
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		115 : 125	0.020-0.025
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		115 : 125	0.020-0.025
N03	Kupfer		65 : 80	0.013-0.018
N04	Messing - Bronze		90 : 100	0.020-0.025
N05	Bleifreies Messing		80 : 90	0.013-0.018
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.006-0.007
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	0.014-0.016
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	0.014-0.016
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 20	0.007-0.008
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 20	0.006-0.007
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-