



## TTD1800600E

Typ: 180° Pilotbohrer mit verstärktem Schaft

d1	d2	d3	l1	l2	l3
6,00	8,00	-	70	21	-

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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		65 : 80	0.055-0.060
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		50 : 60	0.048-0.053
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		40 : 50	0.048-0.053
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		35 : 40	0.026-0.028
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		40 : 50	0.050-0.055
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		40 : 50	0.050-0.055
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		25 : 30	0.026-0.028
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		70 : 80	0.055-0.060
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		60 : 70	0.055-0.060
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		115 : 125	0.095-0.011
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		115 : 125	0.095-0.011
<b>N03</b>	Kupfer		65 : 80	0.048-0.053
<b>N04</b>	Messing - Bronze		90 : 100	0.095-0.011
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		80 : 90	0.048-0.053
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 20	0.020-0.022
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 30	0.050-0.055
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		20 : 30	0.050-0.055
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		15 : 20	0.026-0.028
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		15 : 20	0.020-0.022
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-