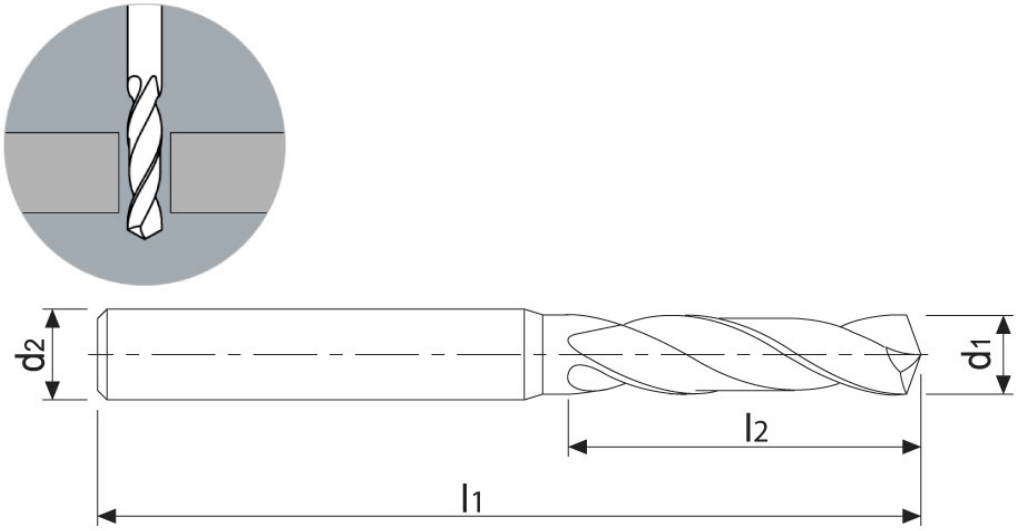

TTD2030105

Typ: Kurze Bohrer mit verstärkter Schaft

d1	d2	l1	l2
1,05	3,00	38	4,50

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Nein	Recht	140°	30°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	TiAlN	Hartmetall	SMG SP	TUSA

Bearbeitende Materialien				
Cod.	**Materialart**	**Bearbeitbarkeit**	**Schnittgeschwindigkeit Vc**	**Vorschub pro Umdrehung fn**
		Empfohlen **Teilweise empfohlen** **Nicht empfohlen**	**(m/min)**	**(mm/giro)**
P01	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm2		80 : 120	0,125
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		60 : 100	0,125
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 80	0,095
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,025
M02	Martensitische rostfreie Stähle		25 : 50	0,045
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 30	0,025
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 30	0,025
K01	Grau / Lamellengusseisen		80 : 120	0,210
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 : 120	0,210
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 200	0,090
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		150 : 200	0,080
N03	Kupfer		80 : 120	0,060
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,075
N05	Bleifreies Messing		100 : 140	0,060
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,005
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,030
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0,040
S04	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,015
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0,010
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	0,005