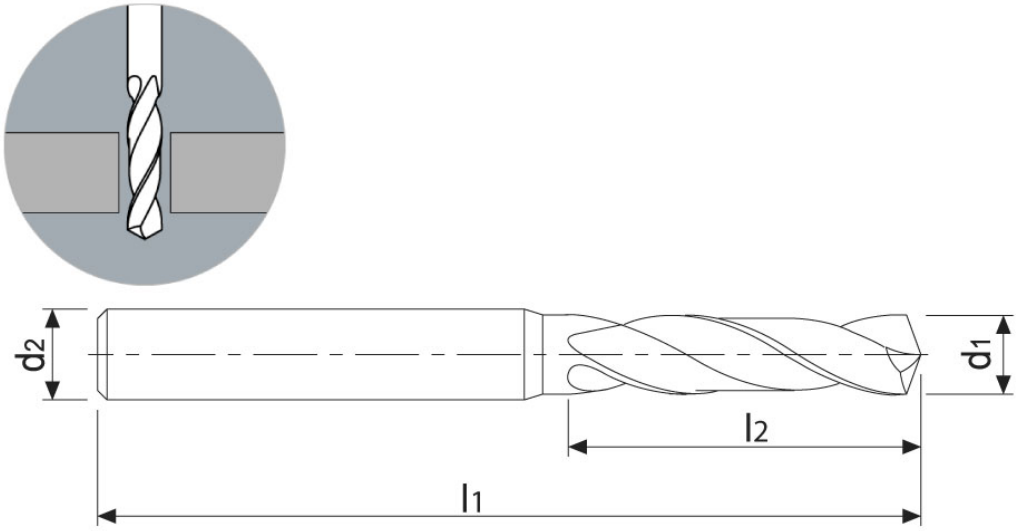

TTD2030115

Typ: Kurze Bohrer mit verstärkter Schaft

d1	d2	l1	l2
1,15	3,00	38	4,90

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	0,135
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		60 : 100	0,135
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 80	0,105
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,035
M02	Martensitische rostfreie Stähle		25 : 50	0,055
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 30	0,035
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 30	0,035
K01	Grau / Lamellengusseisen		80 : 120	0,225
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 : 120	0,225
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 200	0,095
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		150 : 200	0,085
N03	Kupfer		80 : 120	0,065
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,080
N05	Bleifreies Messing		100 : 140	0,065
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,005
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,035
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0,045
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