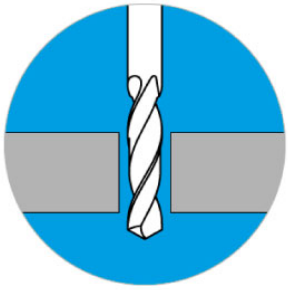

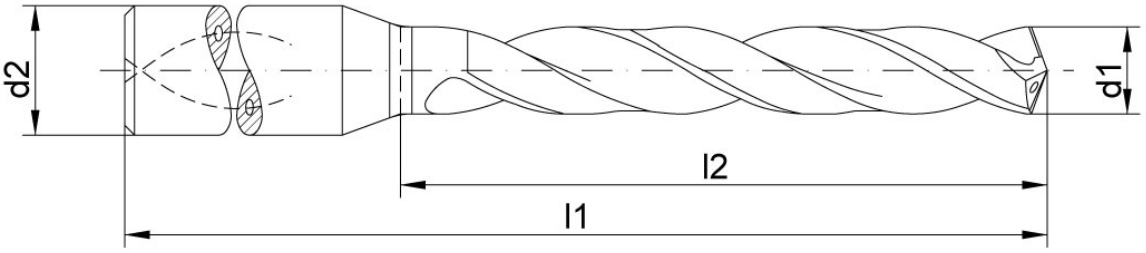

TTD2040185

Typ: Kurzer Hochleistungs-Spiralbohrer mit Kühlmittelloch

d1	d2	l1	l2
1,85	3,00	46	11,60

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Ja	Recht	140°	25°	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	TISINOS	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		45 : 75	0.19
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		40 : 70	0.18
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		35 : 70	0.15
M01	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.06
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.09
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.04
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.04
K01	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.29
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.29
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.1
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.12
N03	Kupfer		60 : 120	0.1
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.12
N05	Bleifreies Messing		80 : 140	0.14
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.019
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.075
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.075
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 30	0.022
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.017
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-