



TTD2060315E

Typ: Hochleistungs-kurze Spiralbohrer mit Kühlkanälen

d1	d2	l1	l2	l3
3,15	6,00	70	12,00	29,30

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Ja	Recht	130°	-	2

Beschichtet	Beschichtungsart	Material	Material Typ	Norm
Ja	Alcrona	Hartmetall	SMG SP	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 / mm ²		50 : 80	0.14-0.16
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ²		45 : 65	0.13-0.15
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ²		40 - 60	0.12-0.14
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 - 50	0.095-0.105
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.095-0.105
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 - 45	0.095-0.105
M04	Austenitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.085-0.095
K01	Grau / Lamellengusseisen		80 - 100	0.14-0.16
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 - 100	0.14-0.16
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 160	0.11-0.125
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 140	0.12-0.135
N03	Kupfer		60 : 100	0.10-0.115
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.125-0.14
N05	Bleifreies Messing		60 : 120	0.105-0.120
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0.05-0.06
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		10 : 25	0.06-0.07
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 - 30	0.08-0.09
S04	Kobaltchromlegierungen		35 - 50	0.08-0.09
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 - 30	0.02-0.025
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-