



## TTD2060350E

**Typ:** Hochleistungs-kurze Spiralbohrer mit Kühlkanälen

d1	d2	l1	l2	l3
3,50	6,00	72	12,00	32,55

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 <sup>2</sup>		50 : 80	0.16-0.20
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		45 : 65	0.15-0.18
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		40 - 60	0.14-0.17
M01	Ferritische rostfreie Stähle		35 - 50	0.11-0.12
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.11-0.12
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 - 45	0.11-0.12
M04	Austenitische rostfreie Stähle		30 - 45	0.10-0.11
K01	Grau / Lamellengusseisen		80 - 100	0.16-0.20
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 - 100	0.16-0.20
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 160	0.125-0.14
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 140	0.135-0.15
N03	Kupfer		60 : 100	0.115-0.13
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.14-0.17
N05	Bleifreies Messing		60 : 120	0.12-0.135
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0.06-0.07
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		10 : 25	0.07-0.08
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 - 30	0.09-0.10
S04	Kobaltchromlegierungen		35 - 50	0.09-0.10
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 - 30	0.025-0.03
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		-	-