



## TTD2070080

**Typ:** Lange Bohrer mit verstärkter Schaft

d1	d2	l1	l2
0,80	3,00	53	5,80

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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		80 : 120	0,085
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		60 : 100	0,085
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		40 : 80	0,060
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,010
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		25 : 50	0,015
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 30	0,010
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 30	0,010
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		80 : 120	0,155
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 : 120	0,155
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 200	0,060
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		150 : 200	0,050
<b>N03</b>	Kupfer		80 : 120	0,045
<b>N04</b>	Messing - Bronze		60 : 100	0,050
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		100 : 140	0,045
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,003
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,020
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0,025
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,010
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0,006
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	0,003