



TTD2070125

Typ: Lange Bohrer mit verstärkter Schaft

| d1 | d2 | l1 | l2 |
|------|------|----|------|
| 1,25 | 3,00 | 53 | 9,10 |

| 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 / mm ² |  | 80 : 120 | 0,125 |
| P02 | Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm ² bis 1100 N / mm ² |  | 60 : 100 | 0,125 |
| P03 | Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm ² bis 1400 N / mm ² |  | 40 : 80 | 0,100 |
| M01 | Ferritische rostfreie Stähle |  | 20 : 40 | 0,040 |
| M02 | Martensitische rostfreie Stähle |  | 25 : 50 | 0,050 |
| M03 | Martensitische rostfreie Stähle - PH |  | 20 : 30 | 0,040 |
| M04 | Austenitische rostfreie Stähle |  | 20 : 30 | 0,040 |
| K01 | Grau / Lamellengusseisen |  | 80 : 120 | 0,200 |
| K02 | Knotiges / knotiges Gusseisen |  | 80 : 120 | 0,200 |
| N01 | Gezeichnete Aluminiumlegierungen |  | 150 : 200 | 0,085 |
| N02 | Aluminiumdruckgusslegierungen |  | 150 : 200 | 0,075 |
| N03 | Kupfer |  | 80 : 120 | 0,060 |
| N04 | Messing - Bronze |  | 60 : 100 | 0,070 |
| N05 | Bleifreies Messing |  | 100 : 140 | 0,060 |
| 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 | 0,008 |
| H02 | Gehärtete Stähle ab 55 HRC |  | 15 : 30 | 0,005 |