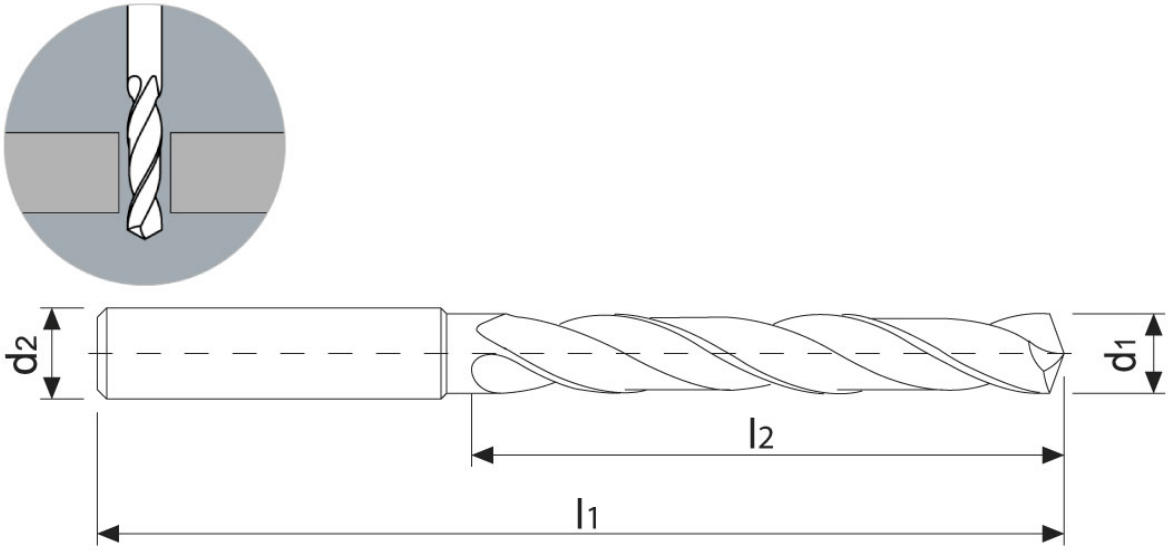

TTD2070220

Typ: Lange Bohrer mit verstärkter Schaft

d1	d2	l1	l2
2,20	3,00	53	16,00

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 / mm2		80 : 120	0,200
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		60 : 100	0,200
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		40 : 80	0,160
M01	Ferritische rostfreie Stähle		20 : 40	0,055
M02	Martensitische rostfreie Stähle		25 : 50	0,075
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		20 : 30	0,055
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 30	0,055
K01	Grau / Lamellengusseisen		80 : 120	0,290
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		80 : 120	0,290
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		150 : 200	0,120
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		150 : 200	0,105
N03	Kupfer		80 : 120	0,075
N04	Messing - Bronze		60 : 100	0,100
N05	Bleifreies Messing		100 : 140	0,075
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,009
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		20 : 40	0,055
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0,060
S04	Kobaltchromlegierungen		20 : 40	0,025
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0,013
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	0,009