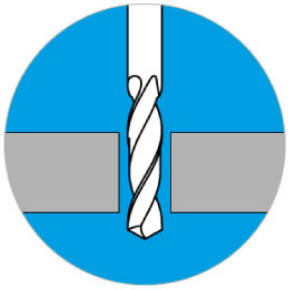

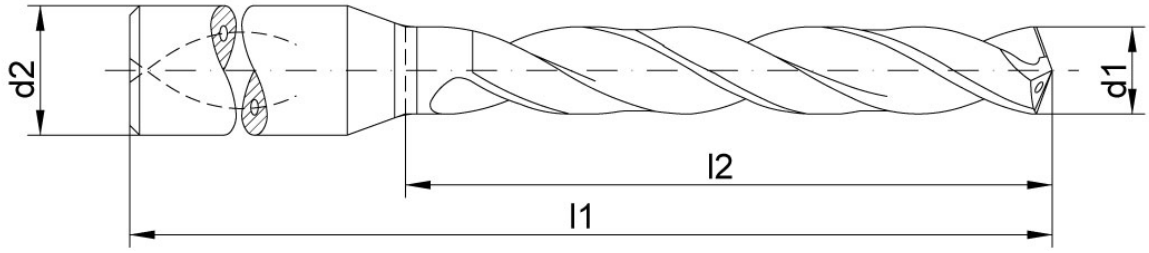

TTD2150120

Typ: Extralange Hochleistungs-Spiralbohrer mit Kühlmittelloch

d1	d2	l1	l2
1,20	3,00	54	20,70

Innenkühlungen	Schnitt	Spitzenwinkel	Spiralwinkel	Schneide Z
Ja	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		45 : 75	0.09
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		40 : 70	0.08
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		35 : 70	0.07
M01	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.025
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.04
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.02
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.02
K01	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.16
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.16
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.065
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.08
N03	Kupfer		60 : 120	0.065
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.08
N05	Bleifreies Messing		80 : 140	0.1
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.015
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.025
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.025
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 30	0.015
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.01
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	-