



## TTD2150135

**Typ:** Extralange Hochleistungs-Spiralbohrer mit Kühlmittelloch

d1	d2	l1	l2
1,35	3,00	60	23,30

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)
<b>P01</b>	Unlegierte Stähle bis 800 N / mm <sup>2</sup>		45 : 75	0.12
<b>P02</b>	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		40 : 70	0.115
<b>P03</b>	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		35 : 70	0.105
<b>M01</b>	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.04
<b>M02</b>	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.065
<b>M03</b>	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.025
<b>M04</b>	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.025
<b>K01</b>	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.205
<b>K02</b>	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.205
<b>N01</b>	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.07
<b>N02</b>	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.09
<b>N03</b>	Kupfer		60 : 120	0.07
<b>N04</b>	Messing - Bronze		80 : 140	0.09
<b>N05</b>	Bleifreies Messing		80 : 140	0.105
<b>S01</b>	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.015
<b>S02</b>	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.05
<b>S03</b>	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.05
<b>S04</b>	Kobaltchromlegierungen		15 : 30	0.02
<b>H01</b>	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.015
<b>H02</b>	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	-