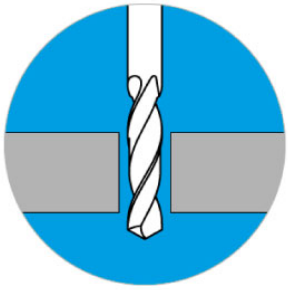

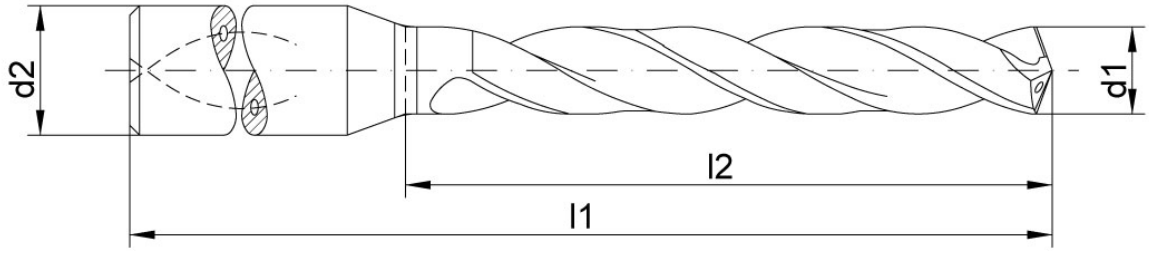

TTD2150240

Typ: Extralange Hochleistungs-Spiralbohrer mit Kühlmittelloch

d1	d2	l1	l2
2,40	4,00	78	41,40

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	0.185
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		40 : 70	0.18
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		35 : 70	0.155
M01	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.065
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.1
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.05
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.05
K01	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.285
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.285
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.105
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.12
N03	Kupfer		60 : 120	0.105
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.12
N05	Bleifreies Messing		80 : 140	0.14
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.02
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.07
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.07
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 30	0.025
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.02
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	-