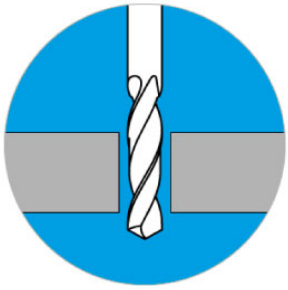

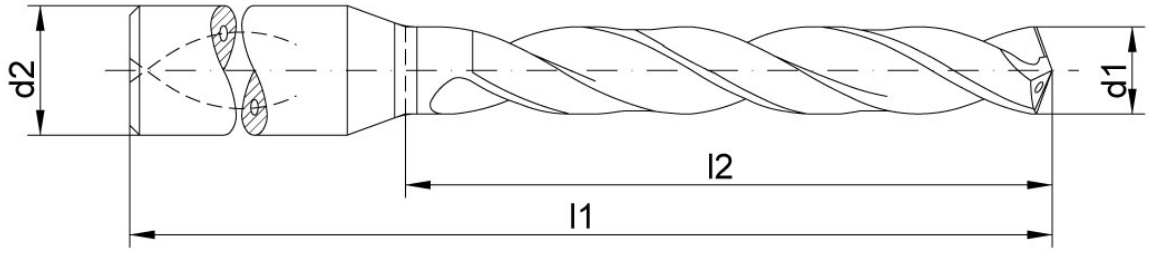

TTD2150260

Typ: Extralange Hochleistungs-Spiralbohrer mit Kühlmittelloch

d1	d2	l1	l2
2,60	4,00	83	44,85

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	0.21
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm2 bis 1100 N / mm2		40 : 70	0.205
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm2 bis 1400 N / mm2		35 : 70	0.16
M01	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.07
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.105
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.065
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.065
K01	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.3
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.3
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.115
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.13
N03	Kupfer		60 : 120	0.115
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.13
N05	Bleifreies Messing		80 : 140	0.145
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.02
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.08
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.08
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 30	0.025
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.025
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	-