



## TTD2150355

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

d1	d2	l1	l2
3,55	6,00	103	61,25

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 / mm <sup>2</sup>		45 : 75	0.235
P02	Niedriglegierte Stähle von 800 N / mm <sup>2</sup> bis 1100 N / mm <sup>2</sup>		40 : 70	0.225
P03	Hochlegierte Stähle von 1100 N / mm <sup>2</sup> bis 1400 N / mm <sup>2</sup>		35 : 70	0.18
M01	Ferritische rostfreie Stähle		30 : 50	0.08
M02	Martensitische rostfreie Stähle		30 : 50	0.115
M03	Martensitische rostfreie Stähle - PH		30 : 50	0.07
M04	Austenitische rostfreie Stähle		20 : 40	0.07
K01	Grau / Lamellengusseisen		20 : 60	0.315
K02	Knotiges / knotiges Gusseisen		15 : 40	0.315
N01	Gezeichnete Aluminiumlegierungen		100 : 300	0.12
N02	Aluminiumdruckgusslegierungen		80 : 250	0.14
N03	Kupfer		60 : 120	0.12
N04	Messing - Bronze		80 : 140	0.14
N05	Bleifreies Messing		80 : 140	0.155
S01	Superlegierungen (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		15 : 25	0.025
S02	Reines Titan (Klasse 2 - Klasse 4)		15 : 25	0.09
S03	Titanlegierungen (Klasse 5)		15 : 30	0.09
S04	Kobaltchromlegierungen		15 : 30	0.03
H01	Gehärtete Stähle bis 55 HRC		20 : 40	0.025
H02	Gehärtete Stähle ab 55 HRC		15 : 30	-