

Rekord 1B-MULTI-NT2

Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	<= 600 N/mm ²	5	10	20
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	<= 800 N/mm ²	5	10	20
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	<= 1000 N/mm ²	2	8	15
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm ²	5	15	25
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm ²	5	15	25
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm ²	5	10	20
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm ²	5	10	20
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm ²	5	10	20
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm ²	5	10	20