

# Rekord 1B-MULTI-NT2

## Maschinen-Gewindebohrer



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