

# Rekord 2D-Z-IKZ-LF4-TIN

## Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$	5	<b>15</b>	20
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	$\leq 1200 \text{ N/mm}^2$	5	<b>10</b>	15
P5.1 Hochlegierte Stähle, Kalt-u. Warmarbeitsstähle, u.a.	$\leq 1400 \text{ N/mm}^2$	2	<b>7</b>	10
N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	5	<b>15</b>	25
N2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	$\leq 700 \text{ N/mm}^2$	5	<b>15</b>	25