

KHM-EF-Drill Modular-STEEL-AK-2FF-TIALN-T21

modular Drills



applications – material		cutting speed	f	f	f	f	f	f
		vc in m/min	in mm/U d1= 14 mm	in mm/U d1= 16 mm	in mm/U d1= 20 mm	in mm/U d1= 24 mm	in mm/U d1= 28 mm	in mm/U d1= 32 mm
P1.1 Construction steels, Free-cutting steels, etc.	<= 600 N/mm ²	100 - 140	0,15 - 0,28	0,18 - 0,31	0,21 - 0,34	0,26 - 0,39	0,30 - 0,43	0,34 - 0,47
P2.1 Construction steels, Cementation steels, Steel castings, etc.	<= 800 N/mm ²	90 - 130	0,16 - 0,30	0,19 - 0,33	0,22 - 0,36	0,27 - 0,41	0,31 - 0,45	0,35 - 0,49
P3.1 Cementation steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc.	<= 1000 N/mm ²	70 - 110	0,22 - 0,31	0,25 - 0,34	0,28 - 0,37	0,33 - 0,42	0,37 - 0,46	0,41 - 0,50
P4.1 Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc.	<= 1200 N/mm ²	60 - 100	0,17 - 0,27	0,20 - 0,30	0,23 - 0,33	0,28 - 0,38	0,32 - 0,42	0,36 - 0,46
P5.1 High-alloyed steels, Cold work steels, Hot work steels, etc.	<= 1400 N/mm ²	50 - 70	0,16 - 0,26	0,19 - 0,29	0,22 - 0,32	0,27 - 0,37	0,31 - 0,41	0,35 - 0,45
M1.1 Ferritic, martensitic	<= 950 N/mm ²	40 - 60	0,13 - 0,20	0,15 - 0,22	0,17 - 0,24	0,20 - 0,27	0,22 - 0,29	0,24 - 0,31
K1.1 Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm ²	100 - 165	0,23 - 0,43	0,31 - 0,51	0,39 - 0,59	0,49 - 0,69	0,57 - 0,77	0,65 - 0,85
K1.2 Cast iron with lamellar graphite (GJL)	250-450 N/mm ²	85 - 140	0,19 - 0,40	0,27 - 0,48	0,35 - 0,56	0,45 - 0,66	0,53 - 0,74	0,61 - 0,82
K2.1 Cast iron with nodular graphite (GJS)	350-500 N/mm ²	85 - 150	0,21 - 0,40	0,29 - 0,48	0,37 - 0,56	0,47 - 0,66	0,55 - 0,74	0,63 - 0,82
K2.2 Cast iron with nodular graphite (GJS)	500-900 N/mm ²	90 - 140	0,17 - 0,38	0,25 - 0,46	0,33 - 0,54	0,43 - 0,64	0,51 - 0,72	0,59 - 0,80
K3.1 Cast iron with vermicular graphite (GJV)	300-400 N/mm ²	50 - 90	0,15 - 0,33	0,23 - 0,41	0,31 - 0,49	0,41 - 0,59	0,49 - 0,67	0,57 - 0,75
K3.2 Cast iron with vermicular graphite (GJV)	400-500 N/mm ²	50 - 90	0,15 - 0,33	0,23 - 0,41	0,31 - 0,49	0,41 - 0,59	0,49 - 0,67	0,57 - 0,75
K4.1 Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	90 - 140	0,14 - 0,29	0,22 - 0,37	0,30 - 0,45	0,40 - 0,55	0,48 - 0,63	0,56 - 0,71
K4.2 Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm ²	90 - 125	0,13 - 0,27	0,21 - 0,35	0,29 - 0,43	0,39 - 0,53	0,47 - 0,61	0,55 - 0,69
N1.4 Aluminium cast alloys	Si <= 7%	100 - 200	0,30 - 0,40	0,35 - 0,45	0,40 - 0,50	0,45 - 0,55	0,50 - 0,60	0,55 - 0,65
N1.5 Aluminium cast alloys	7% < Si <= 12%	80 - 160	0,40 - 0,50	0,45 - 0,55	0,50 - 0,60	0,55 - 0,65	0,60 - 0,70	0,65 - 0,75