

# Rekord 2A-Z-TICN

## Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>	15	<b>30</b>	45
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm <sup>2</sup>	15	<b>30</b>	45
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	15	<b>30</b>	45
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	40
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>	15	<b>30</b>	45
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm <sup>2</sup>	15	<b>30</b>	45
K4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	30
K4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	30
N1.5 Aluminium-Gusslegierungen	7% < Si <= 12%	30	<b>50</b>	80
N1.6 Aluminium-Gusslegierungen	12% < Si <= 17%	10	<b>20</b>	30
N2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	<= 400 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	30
N4.1 Duroplaste (kurzspanend)		10	<b>20</b>	40