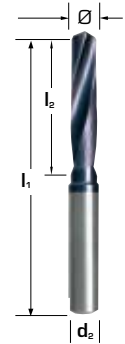




Hochleistungs-Spiralbohrer aus VHM - Feinstkorn zur Bearbeitung von Materialien mit Härten über 50 HRc.

High Performance twist drills made of solid carbide micro grain for machining materials with a hardness superior to 50 HRc.

## Record Evolution TP



RECORD EVOLUTION TP



Kat.-Nr. / Cat.-No.				6014TF
Typ / Type Record				TP
Schneidrichtung / Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K10/20
Ø mm	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	
3,0	46	16	3	●
3,4	50	20	4	●
3,5	50	20	4	●
4,0	52	22	4	●
4,3	68	28	6	●
4,5	68	28	6	●
5,0	72	32	6	●
5,1	72	32	6	●
5,5	75	35	6	●
6,0	75	35	6	●
6,5	75	35	6	●
6,9	85	45	8	●
7,0	85	45	8	●
7,5	85	45	8	●
8,0	98	50	8	●
8,5	98	50	10	●
8,6	105	57	10	●
9,0	105	57	10	●
9,5	105	57	10	●
10,0	111	63	10	●
10,4	111	63	12	●
10,5	111	63	12	●
11,0	119	71	12	●
12,0	127	71	12	●

\* Der Gewindebohrer 6770TC auf Seite 273 ist zur Gewindebearbeitung in genannten Materialien geeignet.

\* The tap 6770TC on page 273 is adequate for tapping in listed materials.

● Standardartikel / Items available ex stock

## TECHNISCHE DATEN / TECHNICAL DATA

Möglichkeiten der Kosten und Prozessoptimierung basieren weitgehend auf dem Einsatz der für die Bearbeitungsfälle geeigneten Werkzeuge.

Bestimmte Einsatzgebiete erfordern ein Maximum an Maschinenstabilität vereint mit besonderen Werkzeuggeometrien und Oberflächenbeschaffenheiten.

ILIX neueste Programmerweiterung ermöglicht die Bearbeitung von Materialien mit Härten über 50 HRc.

Cost and process optimising depends largely on the use of tools adequate for the application.

Some applications require a maximum machine stability combined with special tool geometries and surface characteristics.

ILIX allows the machining of materials with a hardness superior to 50 HRc possible.

<b>Baumaße/Dimensions:</b>	Ref. <b>6014TF</b> ILIX Norm
<b>Schaftausführung/Shank:</b>	DIN 6535 HA
<b>Schneidstoff/Cutting material:</b>	VHM Feinstkorn / Solid carbide micro grain
<b>Oberfläche/Surface treatment:</b>	TiAlN Futura
<b>Lieferprogramm/Range:</b>	Ø mm: 3 – 12

## Schnittwertempfehlung / Cutting data

Werkstoff Material	Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U) für Ø / Feed f (mm/r)			Kühlung / Coolant
		3 - 6	7 - 9	10 - 12	
Gehärteter Stahl / Hardened steel 45 - 55 HRc	30 - 40	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,07	Öl / Oil (Emulsion)
Gehärteter Stahl / Hardened steel 55 - 65 HRc	20 - 30	0,012 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	Öl / Oil (Emulsion)

Der Gewindebohrer 6770TC auf Seite 273 ist zur Gewindebearbeitung in genannten Materialien geeignet.  
The tap 6770TC of page 273 is adequate for tapping in listed materials.

Weitere Informationen sind im technischen Teil ab Seite 521 verfügbar. / For more information please consult our Technical Guide starting on page 521.