



| Holder | Diam | Dmin | Dmax |
|---------|------|-------|-------|
| TCAP 08 | 8 | 7.86 | 8.35 |
| TCAP 10 | 10 | 9.82 | 10.60 |
| TCAP 12 | 12 | 11.82 | 12.60 |
| TCAP 14 | 14 | 13.80 | 14.60 |
| TCAP 16 | 16 | 15.76 | 16.50 |
| TCAP 20 | 20 | 19.80 | 20.60 |

TaeguTec KOMBIBOR TCAP 2,25 x DIAMETER

BORSKJÆR XCMT xxxx TT8020 ER START SKJÆRET I ALLE MATERIALER

| SS | DIN / Wnr | AISI | DIAM> | Vc(m/min) | MATNING PR. OMDREINING | | | | | |
|------|-----------------|-------|----------|-----------|------------------------|------|------|------|------|------|
| | | | | | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| 1312 | ST37-3 | | 240 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 0,16 | |
| 1650 | C45 | | UHB11 | 220 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 0,16 |
| 2172 | ST52-3 | | | 200 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,12 | 0,14 | 0,15 |
| 2242 | 1;2344 | | ORVAR | 170 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,13 | 0,14 |
| 2244 | 42CrMo4 | 4140 | | 150 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,13 |
| 2541 | 4145/1;6582 | | IMPAX | 140 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,12 |
| 2260 | X100CrMoV5.1 | | RIGOR | 140 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,12 |
| 2310 | X155CrMoV12.1 | | SVERKER | 120 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 |
| | | 4145 | SEIGHERD | 120 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 |
| | HARDOX 500 | | | 130 | 0,06 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,12 |
| | WELDOX 700 | | | 160 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,12 | 0,13 |
| 2333 | X5CrNi18 10 | 304 | | 190 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 |
| 2343 | X5CrNiMo17 13 3 | 316 | | 170 | 0,06 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,12 |
| 2353 | X5CrNiMo17 | 316L | | 170 | 0,06 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 | 0,12 |
| 2387 | 1:4410 | S165M | | 150 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 |
| 2377 | X2CrNiMoN22 5 3 | | DUPLEX | 90 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 | 0,11 |
| 2328 | X5NiCrN 35 25 | | S-DUPLEX | 70 | 0,05 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 |
| 2378 | SMO 254 | | | 70 | 0,05 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 |
| | Alu - 6% Si | | | 400 | 0,14 | 0,18 | 0,22 | 0,24 | 0,28 | 0,32 |
| | Alu - 6-12% Si | | | 190 | 0,07 | 0,08 | 0,10 | 0,12 | 0,14 | 0,15 |
| | Kobber | | | 300 | 0,13 | 0,17 | 0,20 | 0,22 | 0,26 | 0,30 |
| | TITAN Gr 2 | | | 85 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,11 | 0,12 |
| | TITAN Gr 5 | | | 70 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,11 | 0,12 |
| | INCONEL 625 | | Ni-bas | 50 | 0,05 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 |
| | INCONEL 718 | | Ni-bas | 45 | 0,05 | 0,06 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,10 |

VED DREIING KAN MATING ØKES MED 20-30%

NORWEGIAN TOOLS AS ✓

TLF 09070 FAX 6924 0039

E-mail: post@09070.com - www.09070.com